माध्यमिक शिक्षा बोर्ड राजस्थान, अजमेर द्वारा
स्वीकृत पाठ्य क्रमानुसार।

न्यू प्लान

लेखक

श्री श्याम सुन्दर शर्मा

उद्योग शिक्षक

प्रकाशक

जैन बुक स्टोर

होप सर्कस, अलवर

द्वितीय संस्करण

मूल्य:- विद्यार्थी संस्करण ३.६०
पुस्तकालय संस्करण ४.००

चित्रकार
श्री हरिश्चन्द्र जैन

मुद्रक:— सतीश बन्धु मुद्रण केन्द्र १०२, लाजपत नगर अलवर।

प्राक्कथन

सामान्यतया शिक्षित व्यक्तियों की वेकारी की समस्या के समाधान हेतु विभिन्न उद्योगों की सैद्धातिक एवं व्यावहारिक शिक्षा को उच्च स्तर तक राजस्थान शिक्षा विभाग द्वारा अनिवार्य विषय के रूप में निर्धारित किया गया है। यद्यपि सभो उद्योगो का अपने-अपने स्थान पर महत्त्व है। किन्तु टेलरिंग उद्योग का अपना एक विशिष्ट स्थान हैं। उपयोगिता एवं सरलता की दृष्टि से यह कला सर्वोपरि हैं। अतएव अधिकांशत· विद्यालयों में सिलाई एव कटाई कला के प्रति ही छात्रों एवं अभिभावकों को अभिरुचि परिलक्षित हो रही है। परिणामत: इस कला का अन्य उद्योगो की अपेक्षा अधिक प्रचार तथा प्रसार है।

यह सब होते हुए भी टेलरिंग कला पर जो पुस्तके लिखी गई हैं वे विषय की अस्पष्टता, भाषा की जटिलता, प्रायोगिक दृष्टि की हीनता अथवा केवल किताबी ज्ञान पर वल देने की प्रवृत्ति से छात्रों-छात्राओ अथवा इस उपयोगी कला के ज्ञानार्थियों को उतनी उपयोगी प्रमाणित नही हो सकी जितनी कि अपेक्षा की जा सकती है। प्रस्तुत पुस्तक उपयुक्त कमियों को दूर करने का एक प्रयास हैं। सरल भाषा में विषय को समग्र रूप में स्पष्ट किया गया है तथा व्यावहारिक ज्ञान को हृदयंगम करने की दृष्टि से आवश्यकतानुसार चित्रों का भी समुचित प्रयोग किया गया हैं। हम अपने प्रयास मे कहां तक सफल हुए हैं, इसका मूल्याङ्कन सुविज्ञ शिक्षक एवं पाठक ही करेगे। यदि पुस्तक की उपयोगिता अभिवृद्धि हेतु कोई सुझाव प्राप्त होगे तो उनका हार्दिक सम्मान होगा एवं भविष्य में सदुपयोग भी।

यद्यपि प्रस्तुत पुस्तक का प्रणयन सैकिण्डरी स्कूल के पाठ्य क्रम को दृष्टिगत रखकर हो किया गया हैं किन्तु इसके अतिरिक्त अन्य जीवनोपयोगी और आवश्यक विषय पर भी प्रकाश डाला गया है ताकि वे प्रशिक्षणार्थी भी लाभान्वित हो सके जो अपने घर-गृहस्थ की आवश्यकताओं को पूरा करने हेतु इस कला में अभिरुचि रखते हैं।

एक दृष्टिकोण हमारा यह भी रहा है कि यह पुस्तक परीक्षार्थियो को परीक्षा की दृष्टि से भी परम सहायक प्रमाणित हो। आशा है कि परीक्षार्थी इसके अध्ययन से विशेषतः लाभ उठायेंगे। छात्र-छात्राओ की सुविधा के लिए अन्त मे गत वर्षों के सम्बन्धित विषय के प्रश्न-पत्र भी दे दिये गये हैं।

इस पुस्तक की रचना में मुझे श्री भवानीशकर, क्राफ्ट टीचर न्यू हा. सै. स्कूल अलवर, श्री कपूरचन्द शर्मा, उद्योग शिक्षक, हा. सै. स्कूल मालाखेडा, श्री वसन्तीलाल, उद्योग शिक्षक एस. एम. डी. गर्ल्स हा सै स्कूल, अलवर श्री नरेन्द्रसिंह, उद्योग शिक्षक, यशवन्त वहुद्देशीय उच्चतर मा: विद्यालय अलवर एव श्री प्रहलाद नारायण उद्योग शिक्षक हा सै. स्कूल राजगढ़ का यथा समय उचित सहयोग मिला है। इन महानुभावो के प्रति मैं आभारी हूँ।

अन्त मे मैं अपने परम प्रिय मित्र श्री जमुनाप्रसाद गर्ग, उद्योग शिक्षक, बदनसिंह रा. मा: वि. भरतपुर का विशेष रूप से कृतज्ञ हूँ, जिनके अनुभव एवं प्रेरणा शक्ति का मूर्त्त रूप ही प्रस्तुत पुस्तक है।

द्वितीय संस्करण

हमे प्रसन्नता है कि प्रस्तुत पुस्तक विद्यार्थियो एवं इस कला के ज्ञान-पिपासु सज्जनो को अत्यधिक उपयोगी सिद्ध हुई है।

इस सस्करण मे हमने विद्यार्थियो के हित की दृष्टि से इंचों के स्थान पर सेंटीमीटरो का प्रयोग किया है, यत्र-तत्र आवश्यक एव उपयोगी सुधार भी किये हैं।

हमे विश्वास है कि यह संस्करण पहले से भी अधिक उपयोगी सिद्ध होगा।

—लेखक

विषय सूची

प्रथम अध्याय

द्वितीय अध्याय (कटाई विभाग)

सिलाई कला का संक्षिप्त इतिहास

प्राचीन काल में जबकि मनुष्य जंगली अवस्था में था उस समय वह अपने शरीर की गर्मी, सर्दी से रक्षा करने के वास्ते पेड़ों के पत्तों तथा उनकी मुलायम छालों का प्रयोग करता था। धीरे-धीरे मनुष्य उन्नत हुआ और उसने आखेट करना शुरू किया। इसी आखेट-युग मे सिलाई कला का आविष्कार हुआ होगा ऐसा कुछ उच्च कोटि के सिलाई ज्ञाताओं का अनुमान है। कुछ उर्दू की पुस्तकों में "इद्रीस" व्यक्ति को सिलाई का आविष्कारक माना गया। किन्तु इस बात का कोई ठोस आधार नहीं मिलता।

किन्तु यह मत है कि आखेट-युग में ही सिलाई कला का आविष्कार हुआ ठीक प्रतीत होता है। कहते है कि एक व्यक्ति ने बांस की सुई से पशु की खाल का खाल की डोरी से एक थैलासा बनाया और उससे अपने शरीर को ढकने लगा। उसकी देखा-देखी अन्य लोगों ने भी इसी प्रकार के थैले बना कर अपने शरीर की सर्दी-गर्मी की प्रचण्डता से रक्षा करनी प्रारम्भ करदी। इस प्रकार इस सिलाई कला का आविष्कार हुआ।

सिलाई कला क्या है ?

किसी वस्त्र को मनुष्य के शरीर के नाप के अनुसार कपड़े को काट कर आवश्यक स्थानों पर जोड़ कर सीने को ही सिलाई कला कहते हैं।

धीरे-धीरे मनुष्य ने खेती करना शुरू किया और उसने रेशे वाले कपास के पौधों को ढूँढ लिया। इसके रेशे से कपड़ा बनाना सीख लिया। इसी युग में सिलाई कला ने एक नया मोड लिया। लोग अब छालों, पत्तों और खालों के स्थान पर कपड़े को शरीर ढकने के वास्ते पहनने लगे। धीरे-धीरे सिलाई कला ने उन्नति की, किन्तु उन्नत होते हुए भी सर्व साधारण को सिले हुए वस्त्र मिलना दुर्लभ था। सर्व साधारण तो केवल कपड़े से ही अपने शरीर को ढकता था। सिले हुए वस्त्र अमीर लोगों को ही उपलब्ध थे। कारण अभी मशीन का युग न था, लोग हाथ से

ही वस्त्रों को सीते थे जिसके सीने मे पर्याप्त समय व धन खर्च होने से महँगा पडता था।

हमारे देश भारत मे सिलाई कलाकारों का एक अति गौरव पूर्ण स्थान रहा है। संसार मे कुछ ही बिरले हाथ से भारतीय वस्त्र शिल्पकारो के सामने आ सकते हैं। इस कला के हमारे देश मे उच्च कोटि के कलाकारो का प्रमाण प्राचीन समय के राजा महाराजाओ के वस्त्र हैं, जो आज भी संग्रहालयों मे उपलब्ध हैं।

अँग्रेजी राज्य के समय मे जो हमारे देश की कलाओं की अवनति हुई वह किसी से छुपी नही है।

अँग्रेजो ने हमारे सामने एक ऐसा वातावरण उत्पन्न किया कि हस्त-कलाओ को तुच्छ समझाजाने लगा और इनके कलाकारों को भी समाज छोटा समझने लगा। फलस्वरूप कोई भी उच्चवर्ग का व्यक्ति इस प्रकार की हस्तकला मे रुचि नही लेता था। अतः सिलाई कला का होता हुआ विकास रुक गया।

अब हमारा देश स्वतन्त्र है। हमारी सरकार कलाओ को पूर्ण रूप से उन्नति करने का प्रोत्साहन दे रही है। सरकार ने जगह-जगह कला (उद्योग) केन्द्र खोल दिये हैं जहां टेकनीकल ज्ञान प्रदान किया जाता है। इतना ही नही स्कूलो के शिक्षण कार्य मे भी कलाओ को स्थान दिया गया है। जीवन मे विशेष रूप से व्यवहार मे आने के कारण छात्रो और छात्राओ ने सिलाई कला को विशेष रूप से अपनाया है।

आज के मशीनी युग मे तो इस कला ने जो चतुर्मुखी उन्नति की है वह किसी से छिपी नही है। दिन प्रति दिन नये-नये डिजाइन की पोशाकें दृष्टिगोचर होती हैं। अतः कहा जा सकता है कि इस कला का भविष्य उज्ज्वल है।

सिलाई मशीन का इतिहास

आज से लगभग सौ वर्ष पहिले तक सिलाई का काम हाथ से ही किया जाता था। इसमे समय अधिक लगने के कारण

सिलाई की कीमत अधिक देनी पड़ती थी अतः गरीब लोग कपड़े सिलवाने में असमर्थ रहते थे और टेलर्स की आमदनी भी कम होती थी।

सर्व प्रथम सन् १६०० में चार्ल्स निन्थल नामक व्यक्ति ने लकड़ी की मशीन बनाई। इसके पश्चात् सन् १७६० में ब्रिटेन के निवासी थॉमस सैन्ट नामक व्यक्ति ने भी बनाई परन्तु सुविधाजनक न होने के कारण उपरोक्त दोनो मशीनों का प्रचार न हो सका।

इसके पश्चात् सन् १८४५ में फ्रांस के निवासी थियोम्यूनर नामक व्यक्ति ने लोहे की सुविधाजनक मशीन का आविष्कार किया। इस मशीन का फ्रांस में खूब प्रचार हुआ, सैनिकों की हजारो वर्दियां मशीन के द्वारा बनाई गई। मशीनों के द्वारा इतने कपड़े सिलने का दुनियां के इतिहास मे यह सबसे पहला अवसर था। परन्तु वहा के पेशेवर दर्जियों ने सोचा कि "मशीन का प्रचार होने से हमारे व्यवसाय में कमी आजायगी" अतः उन्होंने संगठित होकर मशीन के कारखाने को नष्ट कर दिया।

इसके पश्चात् सन् १८५० में अमेरिका के निवासी ईझंकसिगर नामक व्यक्ति ने एक अत्यन्त सुविधाजनक मशीन बना कर हाथ से सिलाई करने की परेशानी को हमेशा के लिये दूर कर दिया। इस मशीन के कारखानों का नाम भी उसी व्यक्ति के नाम के अनुसार सिगर फैक्ट्री रक्खा गया जो कि आज भी अमेरिका के न्यूयार्क नगर मे मौजूद है।

इसके पश्चात् जर्मनी के निवासी मायकेलपफ़ नामक व्यक्ति ने सन् १८६१ मे सिगर से भी सुविधाजनक मशीन तैयार की जो कि आज भी मजबूती व सुन्दर सिलाई के लिये दुनियां की मशीनों मे सर्व श्रेष्ठ मानी जाती है। लेकिन वास्तव मे मशीन का आविष्कार करने का श्रेय सिगर को ही है। आज हम देखते हैं कि सिलाई मशीन के अलावा कढ़ाई करने, काज बनाने तथा कटिंग करने के लिये एक ही बार में सैकड़ो परतों को काटने वाली मशीनों का आविष्कार हो चुका है।

भारत में सिलाई मशीन का निर्माण

भारत मे सर्व प्रथम सन् १९३५ मे महाराष्ट्र के निवासी श्री विनायक महादेव नामक व्यक्ति के द्वारा एक सिलाई मशीन तैयार की गई। लेकिन अँग्रेजी राज्य के समय मे भारतीय मशीन का प्रचार होना असम्भव-सा था, अतः कुछ धीमी गति से इसका देश मे प्रचार होता रहा। अब देश स्वतन्त्र हो जाने पर इसे प्रोत्साहन मिला और इस मशीन का नाम 'उषा' रक्खा गया, जिसका कारखाना कलकत्ता मे जय इंजिनियरिंग वर्क्स लिमिटेड के नाम से है। यह मशीन आजकल भारतीय मशीनों मे सर्वोत्तम समझी जाती है।

मुख्य-मुख्य देशी व विदेशी सिलाई मशीनों के सम्बन्ध में जानकारी

संसार-भर की सिलाई मशीनों मे निम्नलिखित मशीनें सर्वोच्च मानी जाती है।

(१) पफ (२) सिंगर (३) उषा।

पफ —

मजबूती की दृष्टि से इस मशीन को हम दुनियाँ की सर्वोच्च मशीन कह सकते हैं। हमारे देश में मशीनो का निर्माण होने तथा इसकी कीमत बहुत महँगी होने के कारण अब हमारे देश में इस मशीन की माँग करीब-करीब नही के बराबर है।

सिंगर:—

इस मशीन को हम दुनियाँ की सिलाई मशीनों में द्वितीय श्रेणी की कह सकते है। यह दो प्रकार की होती है।

(अ) साधारण सिंगर (ब) स्पेशल सिंगर।

(अ) यह सिंगर मशीन की साधारण किस्म होती है। टेलर लोग इसे सुनहरी सिंगर भी कहते है। जिस सिंगर मशीन पर केवल सफेद व पीले रंग के बेल-बूटे हों उसे साधारण सिंगर समझना चाहिये।

(ब) यह सिंगर की स्पेशल किस्म होती है। टेलर लोग इसको पचरंगी या पचरंगा भी कहते हैं। इसके मुख्य-मुख्य पुर्जे साधारण सिंगर की अपेक्षा अच्छे लोहे के बने हुये होते हैं जो कि कम घिसते हैं।

उषा—

उषा मशीन साधारणतः तीन प्रकार की होती हैः—

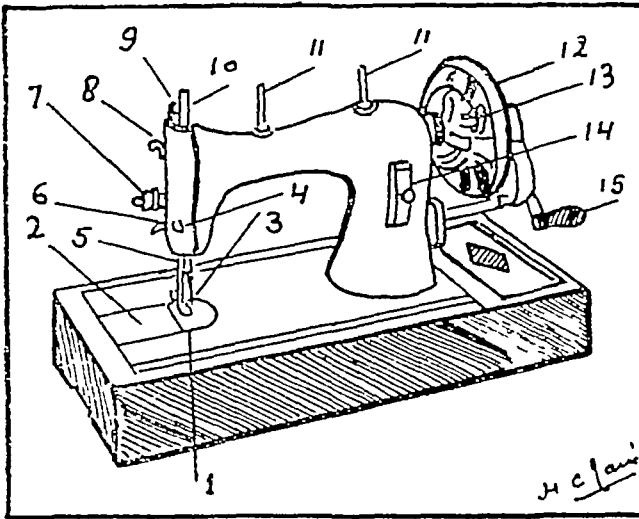
(अ) फैमिली या डोमेस्टिक मॉडल
(ब) टैलर माडल
(स) लिंक मॉडल

(अ) फेमिली मॉडल—यह उषा मशीन साधारण किस्म की होती है।

(ब) टेलर मॉडल—यह उषा मशीन की स्पेशल किस्म होती है। इसके मुख्य-मुख्य पुर्जे साधारण मशीन की अपेक्षा अच्छे लोहे के बने होते हैं।

(स) लिंक मॉडल—इस मशीन में लट्टू नहीं होती। इसकी विशेषता है कि यह बहुत कम व मधुर आवाज देती है।

हमारे देश मे आजकल सिलाई मशीनों के अनेकों कारखाने दिल्ली, लुधियाना, बम्बई, कलकत्ता इत्यादि शहरों में चालू हैं। जिनमें अनेकों नामों की मशीनें तैयार होती है। जिनमें से कुछ मशीनों के नाम—लक्ष्मी, उत्तम, जोली, लौली, जूकी, रीटा, प्रताप, टेलर, शाम, शान, विक्ट्री, कोरल इत्यादि हैं।

मशीन के विभिन्न भागों की ज़ानकारी और उपयोग

१ नीडिल प्लेट (**Needle Plate**)—यह अर्ध गोलाकार प्लेट मशीन की सुई के नीचे की ओर दाँतो के ऊपर लगी होती है। टेलर लोग इसको पटरी भी कहते हैं।

२. स्लाइड प्लेट (**Slide Plate**)—यह नीडिल प्लेट के वायी ओर चौकोर आकार की होती है। आवश्यकता पड़ने पर इसको वायी ओर खिसका देते हैं।

३ प्रेशरफुट (**Pressure Foot**)—इसकी वनावट कुछ पैर जैसी होती है। अत. प्रायः टेलर लोग इसको फुट (बूट) या पैर कहते हैं। सिलाई करते समय इसके द्वारा कपड़े को दबाया जाता है। यदि कपड़े को इसके द्वारा नही दबाया जायगा तो सिलाई नही होगी।

४ आइलेट (**Eyelet**)—यह मशीन के वायी ओर के सिरे पर लगा हुआ एक कुन्दा होता है, सिलाई करते समय धागे को इसमे से होकर निकाला जाता है।

५. प्रेशर वार (**Pressure bar**)—जिस लट्ठे में प्रेशरफुट जुडा रहता है उसे प्रेशर वार कहते है।

६. लिफ्टर (**Lifter**)—इसके द्वारा प्रेशरफुट को ऊपर नीचे किया जाता है। देशी भाषा मे इसको घोड़ा, नाम से सम्बोधित किया जाता है।

७ थ्रैड टैनशन डिवाइस (**Thread Tension Device**)-इसको 'टैन्शन डिस्क' भी कहते है। इसके द्वारा ऊपर के धागे पर नियन्त्रण रहता है।

८. टेक-अप लीवर (**Take up Lever**)—साधारणतः इसको लबलबी से सम्बोधित किया जाता है। इसके द्वारा ऊपर से आने वाला धागा खींचा जाता है तथा सिलाई के टांकों को कसा जाता है।

९. प्रैशर रैगुलेटिंग स्क्रू—(**Pressure Regulating Screw**)—इसको अम्ब क्रू भी कहते हैं। इसके द्वारा कपड़े की मुटाई के अनुसार प्रैसरफुट दबाव को आवश्यकतानुसार कम ज्यादा किया जाता है। दायी ओर घुमाने से प्रैशरफुट का दबाव बढता है तथा बायी ओर घुमाने से घटता ह।

१० नीडिल बार (**Needle bar**)—जिस लट्ठे मे सुई फिट की हुई होती है उसे नीडिल बार कहते हैं।

११. स्पूल पिन (**Spool pin**)- धागे की गट्टी लगाई जाने वाली दोनों कीले स्पूल-पिन कहलाती है।

१२. फ्लाइ व्हील (**Fly Wheel**) मशीन के पहियो को फ्लाइव्हील, बैलेसव्हील तथा गति-चक्र नाम से सम्बोधित किया जाता हैं।

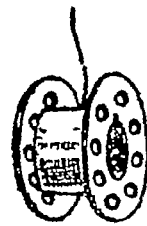
१३ बौबिन बाइण्डर (**Bobbin Binder**)— इसका उपयोग बौबिन पर धागा लपेटने के लिए किया जाता है।

१४. स्टिच रैगुलेटर (**Stitch regulator**) इसके द्वारा मशीन की सिलाई को आवश्यकतानुसार मोटी या बारीक करते हैं।

१५. हत्थी या हैन्डिल—इसके द्वारा मशीन को गति दी जाती हैं।

१६. फीडडॉग (दाँते)—इसके द्वारा कपड़ा आगे की ओर सरकता है।

१७. शटल (**Shuttle**)—यह मशीन का एक अत्यन्त महत्वपूर्ण पुर्जा होता है।

चित्र—शटल

चित्र—बौबिन

१८ बौबिन (**Bobbin**)—जिस चकरी पर धागा लपेटा जाता है उसे बौबिन चकरी या फिरकी कहते है।

१९. बौबिन केस (**Bobbin Case**)—जिस में बौबिन को लगाया जाता है उसे बौबिन-केस या डिब्बी कहते हैं।

२०. नाल शटल रेस—(**Shuttle Race**)—इसकी बनावट नाल जैसी होती है। इसमें शटल को लगाया जाता है।

मशीन की सफाई करना और तेल डालना।

जिस प्रकार से मनुष्य को भोजन व स्नान और इंजनो को कोयला, पैंट्रोल, पानी आदि की आवश्यकता होती है; उसी प्रकार समय पर सिलाई मशीन की सफाई करना तथा तेल डालना भी आवश्यक होता है। अगर मशीन की सफाई नही की जावेगी तो पुर्जो पर जमा हुआ गर्दा, चीकट इत्यादि पुर्जों को खराब करेगा। और यदि समय-समय पर मशीन मे तेल नही डाला जायगा तो पुर्जे खुश्क होकर जल्दी घिसेंगे और मशीन भारी चलने लगेगी।

यदि मशीन नित्य-प्रति काम में आती हो तो सप्ताह में दो या तीन दिन, कभी-कभी काम मे आती हो तो सप्ताह मे एक दिन और यदि मशीन बहुत दिनों तक बेकार रखी रहे तब भी कभी-कभी तेल डाल देना चाहिये जिससे कि उसके पुर्जे खुश्क न हों।

अगर पैरवाली मशीन हो तो पैरदान के बेअरिंग तथा सभी जोडों पर तेल डालने का ख्याल रखे, अगर मशीन नित्य प्रति काम मे आती हो तो सप्ताह मे एक दिन मशीन के नाल, शटल तथा अन्य आवश्यक पुर्जों को खोल कर सफाई करनी चाहिये। टेलरों के लिए मशीन की सफाई सप्ताह में दो बार करना अवश्यक होगा।

मशीन की सफाई करना और तेल डालना

जिस प्रकार मनुष्य को स्वस्थ रहने के वास्ते अपने शरीर की सफाई करनी पडती है उसी प्रकार मशीन को ठीक रखने के लिये उसकी सफाई की आवश्यकता होती है।

मशीन की सफाई हमें प्रति दिन उस पर काम करने से पूर्व करनी चाहिये। इस सफाई को हम दो भागों में विभक्त कर सकते हैं।

(१) मशीन की बाहरी सफाई।

(२) मशीन की अन्दरूनी सफाई।

(१) मशीन की बाहरी सफाई:—मशीन पर काम करने से पूर्व उसे साफ कपड़े से अच्छी प्रकार साफ कर देना चाहिये, ताकि उसके ऊपर जो गर्द है वह कपड़ों को खराब न करे तथा उड़ कर पुर्जों में न जाये।

(२) अन्दरूनी सफाई:—मशीन को दूसरे तीसरे रोज नाल-शटल आदि खोल कर उन्हें साफ करना चाहिये। तत्पश्चात् अन्य स्थानों को साफ करके तेल देना जरूरी है। नाल-शटल यथा स्थान लगा देना चाहिये। पेच कसते समय यह ध्यान रखना चाहिये कि दोनों पेचों को थोड़ा २ समान रूप से कसना चाहिये, ताकि पहिले एक को पूरा कस कर फिर दूसरे को कसे। कभी-कभी मशीन चलते समय एकाएक खट की आवाज करने लगती

है। इसका कारण उसमें (शटल) मे धागा फँसना है। अतः मशीन के 'नाल शटल' को खोल कर सफाई करना चाहिये।

मशीन साफ करने के बाद उसमे तेल देना चाहिये। मशीन के ऊपर बने सुराखो मे तेल डाल कर मशीन को तेजी से चलाना चाहिये। इसके बाद मशीन के ऊपरी भाग अर्थात् हैड को उलट कर अन्दर के छिद्रो मे भी तेल देना चाहिये। जिन स्थानो का घर्षण अधिक होता है, उन स्थानो मे भी तेल देना चाहिये। तेल देने के बाद मशीन को पुन खाली चलाना चाहिये तथा सभी पुर्जो को साफ कपडे से साफ कर देना चाहिये।

पायदान आदि की भी सफाई करना जरूरी है तथा उसके बैरिग व अन्य स्थानो पर तेल देना जरूरी है।

कभी-कभी नीडिल प्लेट को खोल कर मशीन के दाँतों की सफाई भी कर देनी चाहिये।

सावधानी—

(१) खोले गये पुर्जों को किसी साफ तसले या अन्य बर्तन में रखें। तथा उन्हे यथास्थान फिट करने से पूर्व पोछ लिया जावे।

(२) पुर्जों के पेचो को थोड़ा २ बारी-बारी से कसना चाहिये।

(३) जाडे के दिनो में मशीन में तेल देकर थोड़ी देर धूप मे रख देना चाहिये।

सिलाई मशीन में उत्पन्न होजाने वाले साधारण दोष

मशीन की सुई टूटने के कारण—

निम्नलिखित अवस्था में मशीन की सुई टूटने का भय रहता है:—

१. सुई के पेच का ढीला रह जाना।

२. सुई टेढ़ी-मेढ़ी होना।

३ मोटे कपड़े की पतली सुई से सिलाई करना।

४. सुई की नोंक का घिस जाना।

५. सिलाई करते समय नीडिल-बार को ऊँचा किये बिना कपड़े को खींचना।

६. नाल के पेच ढीले हो जाना।

७. कपड़ा सिलते समय मोटाई (गांठ) आजाने पर मशीन को तेजी से चलाना।

८. मोटे कपड़े को बिना पानी मे भिगोये सिलाई करना या भिगोते समय उसमे साबुन न लगाना।

९. धागे को कैंची से न काट कर हाथ से तोडना।

१०. सिलाई करते समय कपडे को आगे की तरफ खींचना।

११. सिलते समय कपडे को झटके से खीचना।

मशीन का धागा टूटने के मुख्य मुख्य कारण

सभी लोग जानते हैं कि मशीन मे दो धागों मे सिलाई होती है (नीचे का धागा ऊपर का धागा) अतः दोनो धागो के टूटने के अलग अलग कारण होते हैं।

ऊपर का धागा—

१. यदि धागे को मशीन के विभिन्न भागों मे क्रम से न डाला हो।

२. यदि धागा गाँठ-गठीला या कच्चा हो।

३. यदि धागा किसी चीज (धागे की गट्टी लगाने की कील इत्यादि) में अटक गया हो।

४. यदि सुई धागा एक दूसरे के अनुकूल हो।

५. यदि सुई तिरछी लगाई गई हो।

६. यदि शटल घिस गया हो।

७ यदि टैंशनडिस्क का पेच अधिक सख्त हो।

८. बहुत दिनों से मशीन की सफाई नही कीगई हो या तेल

नही डाला गया हो ।

९. मशीन के पैरदान या हैन्डिल को समान गति से न चलाया जाता हो ।

नीचे का धागा—

१. बौबिन पर धागे का अधिक सख्त या अधिक ढीला लपेटा जाना ।

२. बौबिन केस के पेच का अधिक सख्त होना ।

३ नीडिल प्लेट मे दरार पड़ जाना ।

मशीन भारी चलने के मुख्य मुख्य कारण

१. मशीन की माल का अधिक सख्त या अधिक ढीला होना ।

२ मशीन की बहुत दिनो तक सफाई न करना व तेल न डालना ।

३. माल मे धागा फंस जाना ।

४. अनजाने मे बोबिनबाइन्डर का गति चक्रसे रगड़ खाना ।

५. पैरदान की गोली घिस जाना ।

६ पैरदान या मशीन के किसी पेच का अधिक सख्त या अधिक ढीला होना ।

७ गतिचक्र या पैरदान के पहिये की बगल मे तागे का लिपट जाना ।

नोट—सर्दी के दिनो मे मशीन का तेल पुर्जों पर जम जाता है अतः मशीन भारी चलने लगती है । इसलिए कभी-कभी थोड़ी देर के लिए धूप में रख देना चाहिये ।

टाँका टूटने के कारण (मशीन का चूका देना)

कभी-कभी देखा जाता है कि मशीन बीच-बीच में टाँका छोड़ देती है । इसको चूका देना (Missing stitch) भी कहते हैं । सिलाई चित्र मे दिखाये अनुसार आने लगती है ।

--- — - - - — ---

इसके मुख्य कारण निम्नलिखित हैं—

१. सुई का तिरछी लगना या सुई की नोक का घिस जाना ।

२. शटल की नोंक का घिस जाना या टूट जाना।

३. प्रेशर फूट का दबाव कपडे के अनुसार न होना।

४. कपड़े का अधिक सख्त या माड़ीवाले होना।

५. सुई व धागे का अनुकूल न होना।

अधिक सख्त या माड़ीवाले कपड़ों को कटिंग करने से पहले श्रिक कर लेना आवश्यक होता है, अगर किसी कारणवश कपड़े को श्रिक नही किया गया होतो सिलाई की जगहों पर मोम या साबुन रगड़ कर सिलाई करने से चूका नही आयेगा।

गुच्छे पड़ने के कारण

कभी-कभी देखा जाता है कि सिलाई करते समय कपड़ों में सिलाई न होकर तागा कपडे के नीचे की ओर इकट्ठा होकर गुच्छा बन जाता है और कपडा धागे की ओर नही सरकता। इसके मुख्य कारण निम्नलिखित हैं:—

१. ऊपर के धागे का आइलेट से उतर जाना।

२. टेन्शनडिस्क के पेच का अधिक ढीला होना, या उसमें कूड़ा भर जाना।

कपड़े में सलवटें पड़ने के कारण

१. यदि मशीन की सुई की नोक भोंटी हो गई हो।

२. यदि प्रैशरफूट (निचला भाग) घिस गया हो।

३. यदि मशीन के दाँतों के पेच ढीले पड़ गये हो।

४. धागे का तनाव सही नही हो।

५. मशीन के दाँते घिस गए हो।

विशेष—

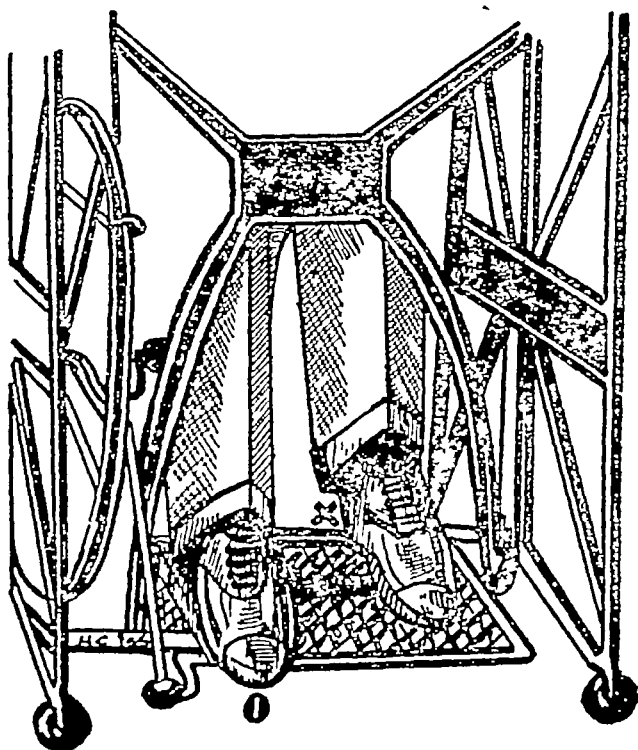
सुई की नोंक भोंटी होने पर धागे पर पड़ती है इसलिए धागा खिच जाता है और कपड़े मे सलवटे पड़ने लगती हैं।

नं० २, ३, ४, ५, के कारण कपड़ा उचित रूप से आगे नहीं सरकता अत: उसमें सलवटे पड़ने लगती है।

नोट—अधिकांश कारणो के उपचार साधारण होने के कारण नही बताये गए हैं।

मशीन चलाने की प्राथमिक जानकारी

(१) अच्छी सिलाई व स्वास्थ्य दोनो के लिए ही आवश्यक है कि सही तरीके से बैठकर सिलाई की जाय। मशीन पर अधिक झुकना नही चाहिए। मशीन चलाने वाले को इस प्रकार से बैठना चाहिये कि मशीन की सुई उसके शरीर की चौडाई के मध्य के समानान्तर हो।

(२) अगर हाथ की मशीन से सिलाई करनी हो तो मशीन को आवश्यकतानुसार ऊंचाई के स्थान पर (पट्टा इत्यादि पर) रख लेना चाहिये जिससे कि झुकना न पडे।

(३) अगर पैर को मशीन का उपयोग किया जाय तो चित्र में दिखाये अनुसार इस प्रकार से पैर रक्खे जावें कि दायें पैर का

का अगला भाग बिन्दु O पर और बाये पैर की ऐड़ी X पर आवे और पैरो को स्वाभाविक रूप से अपने धड़ को बिना हिलाए चलावे ।

(४) मशीन चाहे हाथ की हो या पैर की, चालू करते समय सर्व प्रथम गति चक्र (बैलेन्स व्हील) को दाये हाथ से अपनी ओर घुमाने के पश्चात् ही पैरदान या हैन्डिल को चलाना आरम्भ करना चाहिये । हैन्डिल या पैरदान को समान गति से चलाया जाय ।

(५) मशीन को रोकते समय कपड़े का सिरा (सिलाई का अन्त) आने से पहिले ही पैरो को चलाना बन्द कर लिया जाय और मशीन के पहिये पर दाये हाथ को रखकर मशीन को रोकना चाहिये । मशीन को रोकते समय हाथ को पहिये पर रिपटता हुआ रखना चाहिये जिससे कि हाथ व मशीन को धक्का न पहुंचे ।

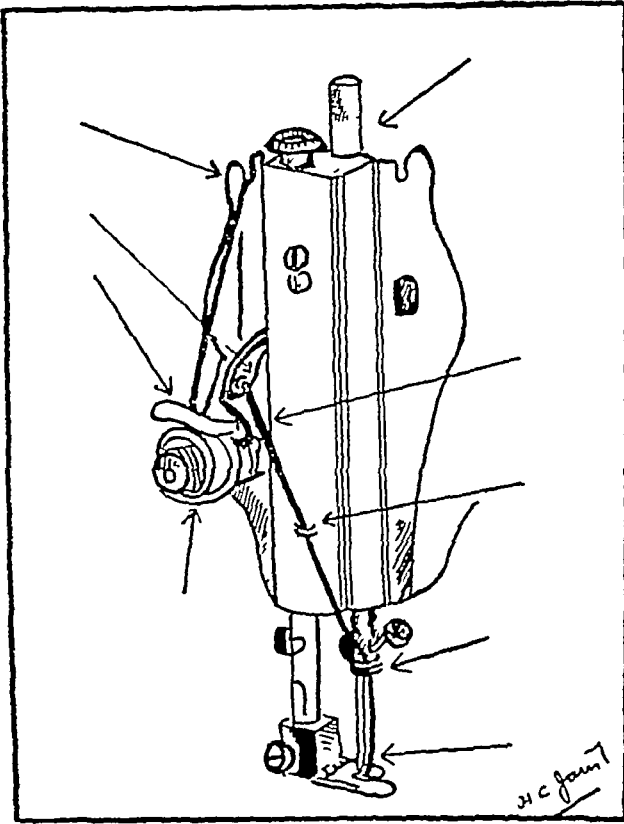
(७) पहिले मशीन में बिना तागा डाले ही उसको सीधी चलाने का अभ्यास किया जाय तो अच्छा है । खाली मशीन चलाते समय उसका प्रेशर फूट ऊंचा कर दिया जाय और उसकी चाल को भी रोक दिया जाय ।

(८) मशीन को बार बार चला कर तथा रोक कर उसको सीधी चलाने का (पहिया उल्टी ओर न घूमे) का अभ्यास किया जावे ।

(९) इसके पश्चात् कपड़े की कतरनों पर पेंसिल से सीधी रेखाएं खीचकर सीधी लाइन पर मशीन को चलाना सीखें । सीधी लाइन पर चलाने का अभ्यास होने के पश्चात् मोड-तोड़ गोलाई पर घुमाकर मशीन को कन्ट्रोल करने की आदत डाले ।

(१०) इसके पश्चात् मशीन मे धागा डालकर बेकार कपड़ों पर सिलाई करने का अभ्यास करे । इस प्रकार से मशीन को कन्ट्रोल करने के पश्चात् ही वस्त्र तैयार करने का अभ्यास करें । ऐसा न करने से काम का अभ्यास करने में समय अधिक लगता

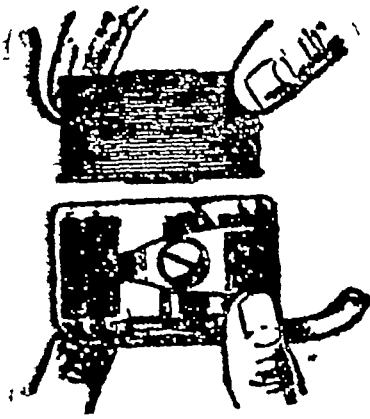
है। कभी-कभी सीखने वाले का हताश होजाना भी स्वाभाविक है।

(११) बौबिन पर धागा लपेटते समय इस बात का ख्याल रखे कि वह थोड़ी खाली रक्खी जावे। जिससे कि बौबिन केस मे आसानी से आजावे। धागे को न अधिक सख्त न अधिक ढीला लपेटना चाहिये।

मशीन पर धागा लगाने का क्रम

धागा पिरोने के क्रम को न भूलें वर्ना मशीन चलाते ही धागा टूट जायगा।

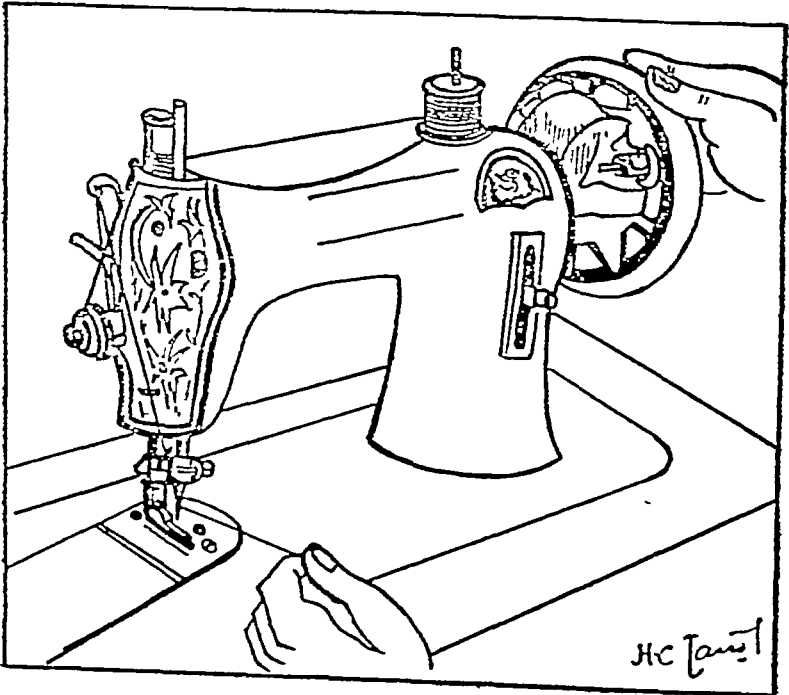
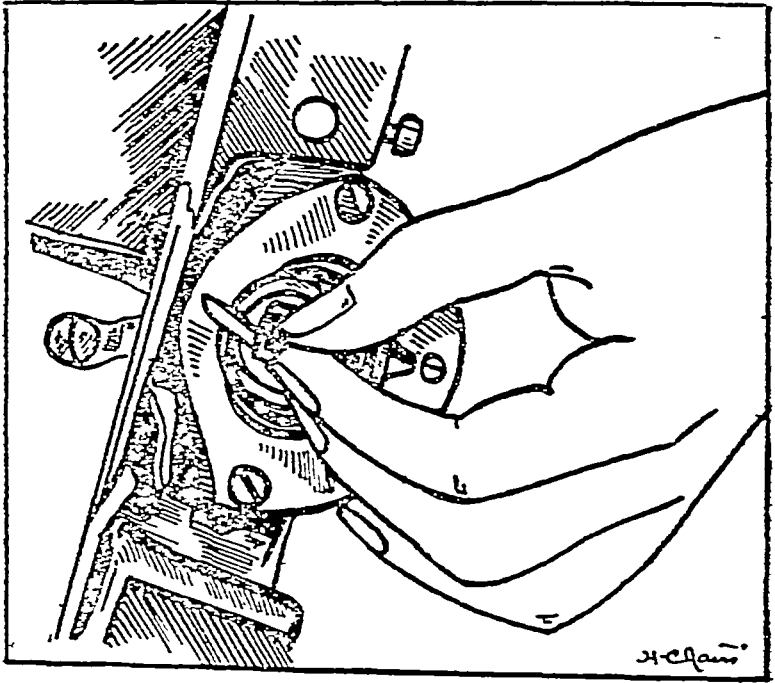
पहिले मशीन के पहिये को दायें हाथ के द्वारा घुमाकर मशीन की लवलवी को पूरी ऊँचाई पर करो फिर धागे की नलकी को ऊपर की कीलपर लगाकर चित्रानुसार धागा चढाओ।

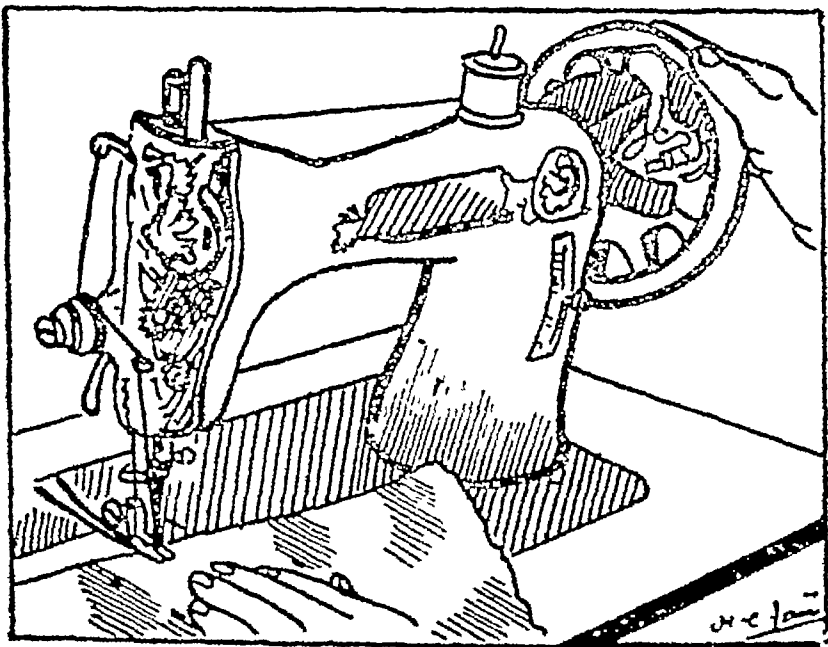
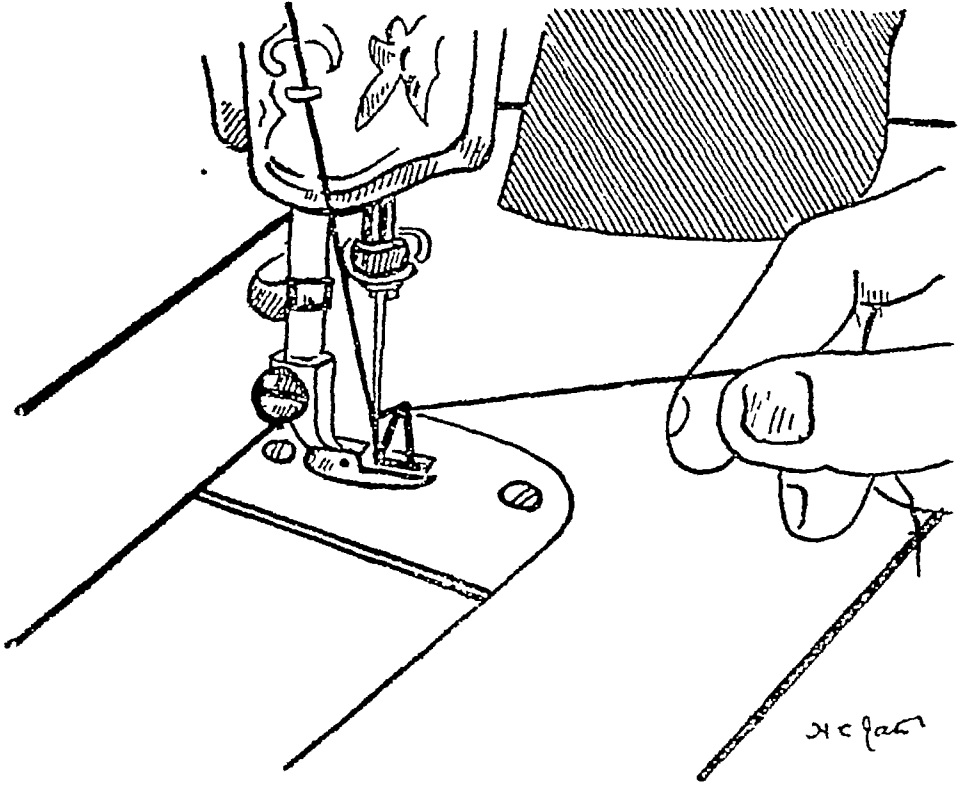
बौबिन को बौबिन केस में लगाना

चित्र में दिखाए अनुसार बौबिन व बौबिन केस को हाथ में ले। चित्र मे दिखाए अनुसार धागे के लपेट का रुख नीचे से ऊपर

की ओर (अंगूठे से उंगली की ओर) होना चाहिये। बौबिन केस मे रखकर कटे हुए भाग मे से धागे के सिरे को बाहर निकालें। बाहर की ओर करीब एक इंच से अधिक धागा नही निकला रहना चाहिए।

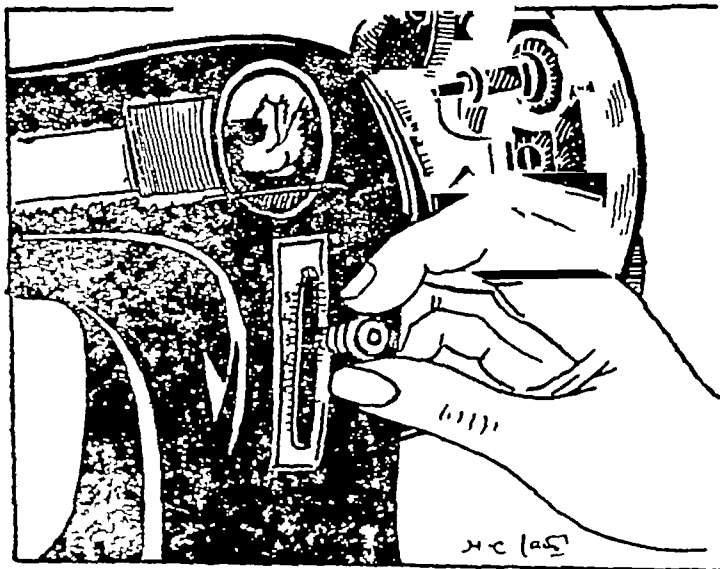
मशीन की सुई में धागा डालते समय सुई को पूरी ऊँचाई पर करले तथा प्रैशरफुट को नीचा कर दे जिससे कि धागा डालने में आसानी रहे। सुई में से धागे को इतना बाहर की ओर निकलता रखना चाहिए कि लबलबी पूरी ऊँचाई पर चले जाने पर भी सुई मे से करीब ढ़ाई तीन इंच धागा बाहर निकला रहे।

बौबिन केस लगाना--

बौबिन केस मशीन के नीचे की ओर लगे हुए नाल तथा शटल में लगाया जाता है। बौबिन केस को फिट करते समय या निकालते समय मशीन के पहिये को अपनी ओर घुमाकर सुई वाले लट्ठे को ऊपर कर दिया जाय। फिर बाये हाथ की ओर लगी हुई प्लेट को खिसका कर शटल में निकली हुई कील में लगा दो। ध्यान रहे बौबिन केस का डंक चित्र मे दिखाए अनुसार नाल के ऊपर की ओर कटे हुए भाग में बौबिन केस को फिट करते समय या निकालते समय इसके कब्जे (लैच) को चित्र में दिखाए अनुसार अंगूठा तथा तर्जनी अंगूली से पकड़ा जाय।

नीचे से बौबिन के धागे को ऊपर लाना—

सिलाई आरम्भ करते समय इस बात का विशेष रूप से ख्याल रक्खा जाय कि धागे के सिरे को न छोडे, सुई मे से दो तीन इंच धागा आगे की ओर निकालकर धागे को बाये हाथ से पकड़े

और दायें हाथ से मशीन के पहिये को धीरे से घुमाकर सुई को नीचे लेजाकर ऊपर लाने से नीचे के धागे का सिरा चित्र में दिखाए अनुसार ऊपर को निकल आयेगा। इसके बाद धागे के दोनो सिरो को पीछे की ओर चित्र मे दिखाए अनुसार निकाल कर सिलाई आरम्भ करे।

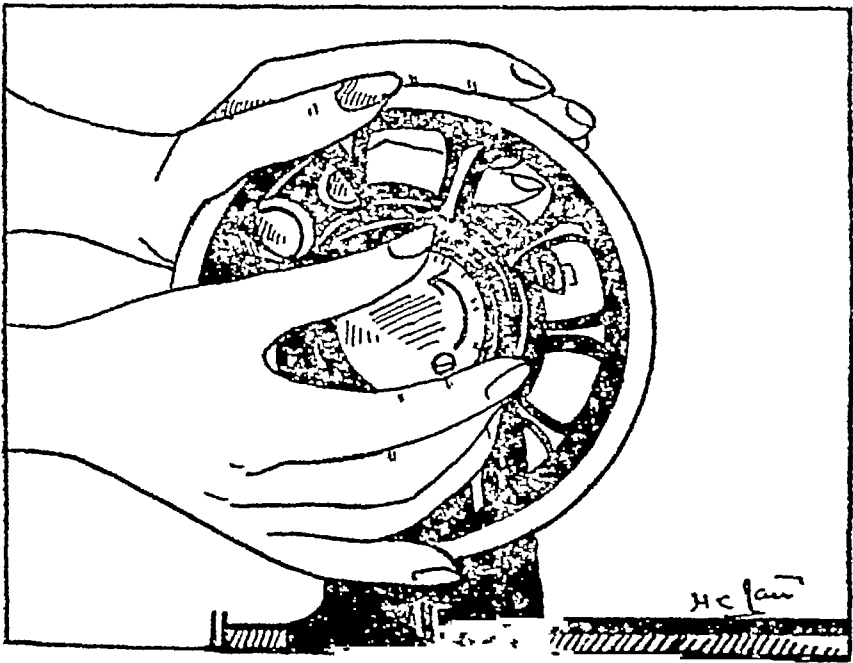
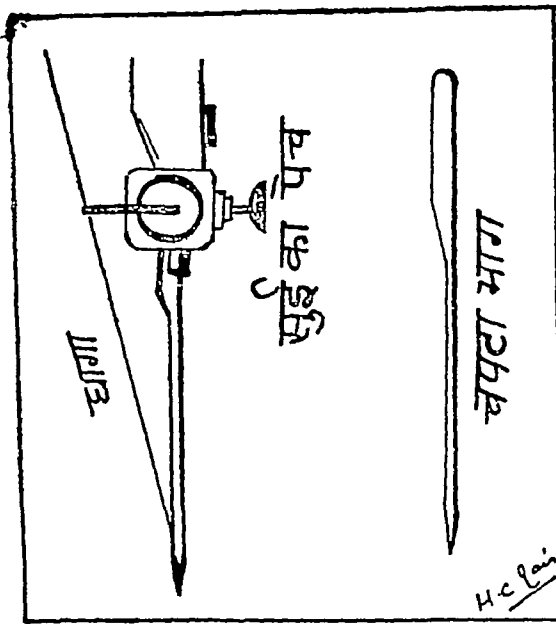
मशीन की सिलाई मोटी व बारीक करना—

समय-समय पर मशीन की सिलाई को मोटी व बारीक करने की आवश्यकता पडती है। यह कार्य चित्र मे हाथ के इशारे से बतलाए हुए पुर्जे स्टिचरैगुलेटर के द्वारा किया जाता है। अनेकों मशीनो के इस पुर्जे की बगल मे ० से ५ तक नम्बर होते हैं, उन नम्बरों पर इस पेच को ऊपर नीचे करने से सिलाई मोटी व बारीक होजाती है। प्राय २ नम्बर से ३ तक की सिलाई की जाती है। बहुत मोटे कपड़ो पर ३½ या ४ नम्बर की मोटी सिलाई की जाती है।

इसके पेच को ऊपर नीचे करने से पहिले थोडा बायी तरफ घुमाकर थोड़ा ढीला कर लिया जाय और निश्चित स्थान पर करने केबाद कस देना चाहिए नही तो यह थोड़े दिन मे खराब हो जाता है और बार-बार नीचे गिरने लगता है। अगर यह बिलकुल नीचे खिसक जाता है तो मशीन कपड़े को आगे निकालने की

बजाय उल्टी तरफ निकालने लगती है।

जिन मशीनों में रैगुलेटर पर नम्बर डले नही होते उनमें अनुमान से नीचे ऊपर करके सिलाई मोटी व बारीक की जाती है।

चाल खोलना (मशीन की गति को बन्द करना)--

बोबिन पर धागा लपेटते समय मशीन की चालको बन्द करने की आवश्यकता पड़ती है। यह कार्य चित्र में बायें हाथ में पकड़े हुए छोटे चक्र द्वारा किया जाता है। इस चक्र को स्टौप मोशन व्हील या चाल का पहिया कहते है।

चित्र में दिखाए अनुसार दाये हाथ से मशीन के गति चक्र (पहिये) को पकड़ कर बाये हाथ से इस छोटे चक्र को दायी ओर घुमाने से वह ढीला हो जाता हैऔर मशीन के गतिचक्र के अलावा अन्य सभी पुर्जों की चाल बन्द हो जाती है। इसको वापिस कसने से मशीन के सभी पुर्जे चलने लगते हैं।

सुई लगाना—

पहिले गतिचक्र को थोडा अपनी ओर घुमाकर सुई वाले लट्ठु को ऊँचा करो। इसके बाद प्रेशर फूट को नीचे करदो। सूई के पेच को ढीला करो और मशीन के चपटे भाग को सुई के पेच की ओर रखकर सुई लगाने के सूराख मे सुई को डालो और जितनी ऊचाई तक जा सकती है जाने दो। इसके बाद पेच को ठीक से कस दो। इस क्रिया मे असावधानी बरतने से सूई टूट जायगी।

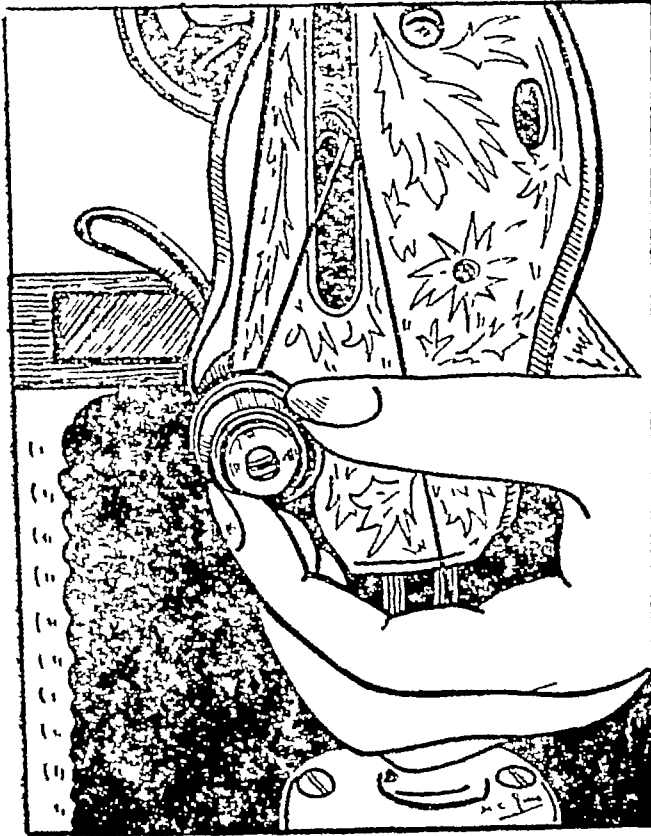
नोट— सूई को फिट करने के पश्चात् गति चक्र को बहुत धीरे से घुमाकर सुई को नीचे ले जाकर देख लेना चाहिये कि सुई ठीक लगी है या नही, किसी पुर्जे से टकराती तो नही है।

मशीन की सिलाई के सम्बन्ध में

मशीन के ऊपर के धागे पर टैन्शनडिस्क का नियन्त्रण (दबाव या तनाव) रहता है, जिसको आवश्यकतानुसार किनारे पर लगे हुए रिंग के द्वारा कम व अधिक किया जा सकता है। और नीचे के धागे पर बोबिन केस के ऊपर लगी हुई पत्ती का दबाव होता है जिसको पत्ती के ऊपर लगे छोटे से पेच के द्वारा कम या अधिक किया जाता है।

दोनों ओर के सामन नियन्त्रण पर ही सिलाईकी मजबूती व सुन्दरता निर्भर होती है। सुई व धागे का एक दूसरे के अनुकूल होना भी अच्छी सिलाई (टाको) के लिए आवश्यक है। प्रायः नीचे व ऊपर का धागा समान मुटाई का ही रखा जाता है परन्तु यदि नीचे का धागा कुछ पतला रक्खा जाय तो सिलाई अधिक सुन्दर मालूम पड़ती है।

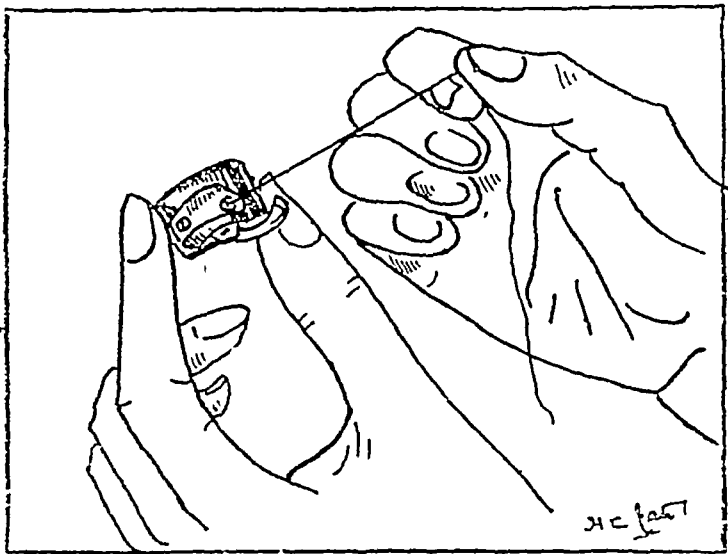
चित्र नं० १ चित्र नं० २ चित्र नं० ३

अच्छी सिलाई नीचे की ओर ढीले टाँके ऊपर की ओर ढीले टाँके

अच्छी सिलाई— जब नीचे व ऊपर के दोनो धागों का तनाव योग्य प्रमाणमें होता है तो सिलाई के टांकों का फन्दा चित्र नं० १ में दिखाएअनुसार कपड़े की मुटाई के बीच में पडता है। जिससे सिलाई देखने में सुन्दर तथा मजबूत होती है।

टैन्शन डिस्क (चित्र नं० ४)

यदि नीचे की ओर टाँके ढीले आते हों तो हमें समझना चाहिये कि ऊपर के धागे का तनाव कम है। ऐसी स्थिति मे चित्र नं० ४ में दिखाए अनुसार टेन्शन डिस्क के पेच को थोडा अपनी तरफ घुमाकर तनाव को आवश्यकतानुसार कर दिया जावे।

बौबिन-केस का पेच अधिक सख्त होने से भी नीचे की ओर टाँको मे मामूली ढिलाई आ सकती है। ऐसी स्थिति मे बौबिन-केस के पेच को थोडा ढीला करके बखिये का मिलान कर दिया जाय लेकिन जहाँ तक हो सके बौबिन-केस के पेच को न छेडा जावे।

अगर ऊपर की ओर टाँके ढीले आवे तो समझना चाहिये कि नीचे के धागे का तनाव ऊपर के धागे से कम है। या ऊपर के धागे का तनाव अधिक सख्त है। इसका सरल उपाय तो यही है कि चित्र न० ४ मे दिखाये अनुसार टैन्शन डिस्क के पेच को आवश्यकतानुसार विपरीत दिशा मे घुमा कर बखिये का मिलान किया जावे। यदि इससे मिलान सही नही होता तो चित्र न० ५ में दिखाये गये बौबिन-केस की पत्ती के पेच को आवश्यकतानुसार कस दिया जावे।

कभी इस प्रकार की समस्या भी आ जाती है कि पेचो के सही रूप मे कसे रहने पर भी धागे पर टैन्शनडिस्क या बौबिन केस की पत्ती का सही दबाव नही पडता। ऐसा टैन्शनडिस्क व बौबिन-केस की पत्ती के अन्दर धागे का टुक्डा या कूडा भर जाने से होता है। इसका सरल उपाय यही है कि टैन्शनडिस्क मे उँगली डाल कर ज़ोर से फूँक मारदी जाय तो मैल या धागे का टुक्डा जो भी कुछ होगा वह निकल जावेगा। अगर बौबिन-केस की समस्या हो तो उसकी पत्ती को सुई या किसी नुकीली चीज़ से थोड़ी ऊँची उठा कर फूँक मार दें।

नोट—दोनों धागों का खिंचाव बिलकुल ठीक होना चाहिये वे न तो इतने ढीले हों कि थोडे से इशारे से ही खिचे और न इतने सख्त हो कि खींचने में जोर लगाना पडे या टूट जाये बल्कि खीचने पर मालूम पड़े कि इन पर थोडा दबाव है। ऊपर के धागे का दबाव प्रैशर फूट को नीचा करके देखना चाहिये।

मशीन का अचानक भारी चल कर तड़तड़ की आवाज करने के कारण

मशीन चलाने वाले की असावधानी के कारण धागे का सिरा, नाल व शटल के बीच मे जाकर फँस जाता है। सीखतड़ लोगो के सामने यह एक बहुत बडी समस्या होती है। और मशीन के नयी होने पर यह समस्या और भी कठिन हो जाती है। धागा फँसने पर कभी-कभी मशीन का चलना भी बन्द हो जाता है। इसका सरल उपाय यही है कि सुई के द्वारा धागे को निकालने का प्रयत्न किया जाय। अगर नही निकल सके तो नाल व शटल को खोल कर धागा निकालना पड़ेगा।

इस परेशानी से बचने का सरल उपाय यही है कि धागे के सिरे को कभी नीचे की ओर जाने का अवसर ही न दिया जाय।

नोट—धागे को निकालने का तरीका मौखिक या चित्र के द्वारा बतलाना सम्भव नही है। इसकी रीति प्रयोगात्मक रूप से अपने अध्यापक से सीखे।

मानव जीवन में ड्रेस का महत्व

(१) ड्रैस हमारे शरीर की रक्षा करती है।
(२) सुव्यवस्थित ड्रैस हमारे शरीर की सुन्दरता को बढ़ाती है।
(३) सुव्यवस्थित ड्रैस मानव को प्रभावशाली बनाती है।
(४) सुव्यवस्थित ड्रैस स्वाभिमान उत्पन्न करती है।

(५) ड्रेस मानव की सभ्यता प्रकट करती है।
(६) यूनीफार्म के रूप मे।
यहाँ पर केवल पाइन्टस ही दिये गये हैं। विवरण अपने अध्यापक की सहायता से समझें।

टेलरिंग के काम के लिए आवश्यक सामग्री

टेलरिंग के काम के लिए बहुत सी चीजों की आवश्यकता पड़ती है और आधुनिक युग में जब कि यह कला नित्य प्रति उन्नति कर रही है, नित्य नई चीजो की आवश्यकता महसूस होती है लेकिन निम्नलिखित चीजें अत्यन्त आवश्यक हैं जिनके बिना काम नही चल सकता।

१. मशीन २. इंच टेप ३. गुनियाँ ४. कैंची ५. कटिंग टेबल ६. चाक ७ सुई ८. धागा ९. अंगुस्ताना १०. लोहा ११ रिंच (पाना) १२. पेचकस १३ कुप्पी १४. मिल्टन क्लोथ १५ ब्रुश १६ मार्कर १७. ट्राइऐंग्युलर स्केल १८. हैंगर १९ टेलर्स आर्ट कर्व इत्यादि।

१. मशीन (Sewing machine)

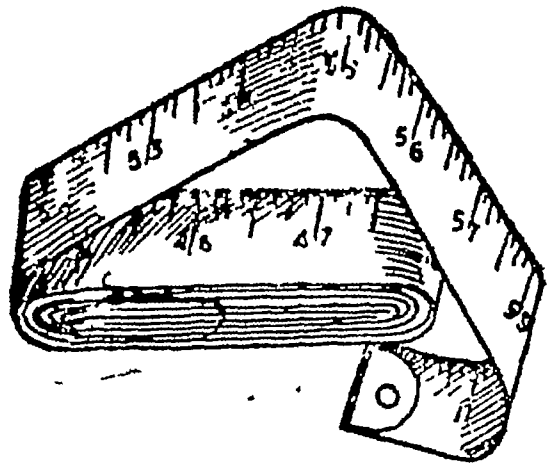
हाथ की मशीन कम जगह घेरती है, एक स्थान से दूसरे स्थान पर ले जाने में सुविधा रहती है, बहुत से कपडो को (खास-तौर से रेशमी व गरम कपडो की) सिलाई करते समय बीच बीच मे आइरन(लोहा)करने की आवश्यकता पडती है। हाथ की मशीन से सिलाई करने मे यह काम आसानी से हो जाता है।

पैर की मशीन से सिलाई जल्दी होती है। मशीनें अनेकों कम्पनियो की वनी होती हैं जिनके विषय में पहिले ही वतलाया जा चुका है।

पैर की मशीन से सिलाई जल्दी होती है। मशीनें अनेकों कम्पनियो की बनी होती हैं जिनके विषय में पहिले ही बतलाया जा चुका है।

हाथ की मशीन को पायदान पर रखकर पैर की और पैर की मशीन को हैन्डिल लगाकर हाथ की बनाई जा सकती है। मशीन को बिजली के द्वारा भी गति दी जा सकती है।

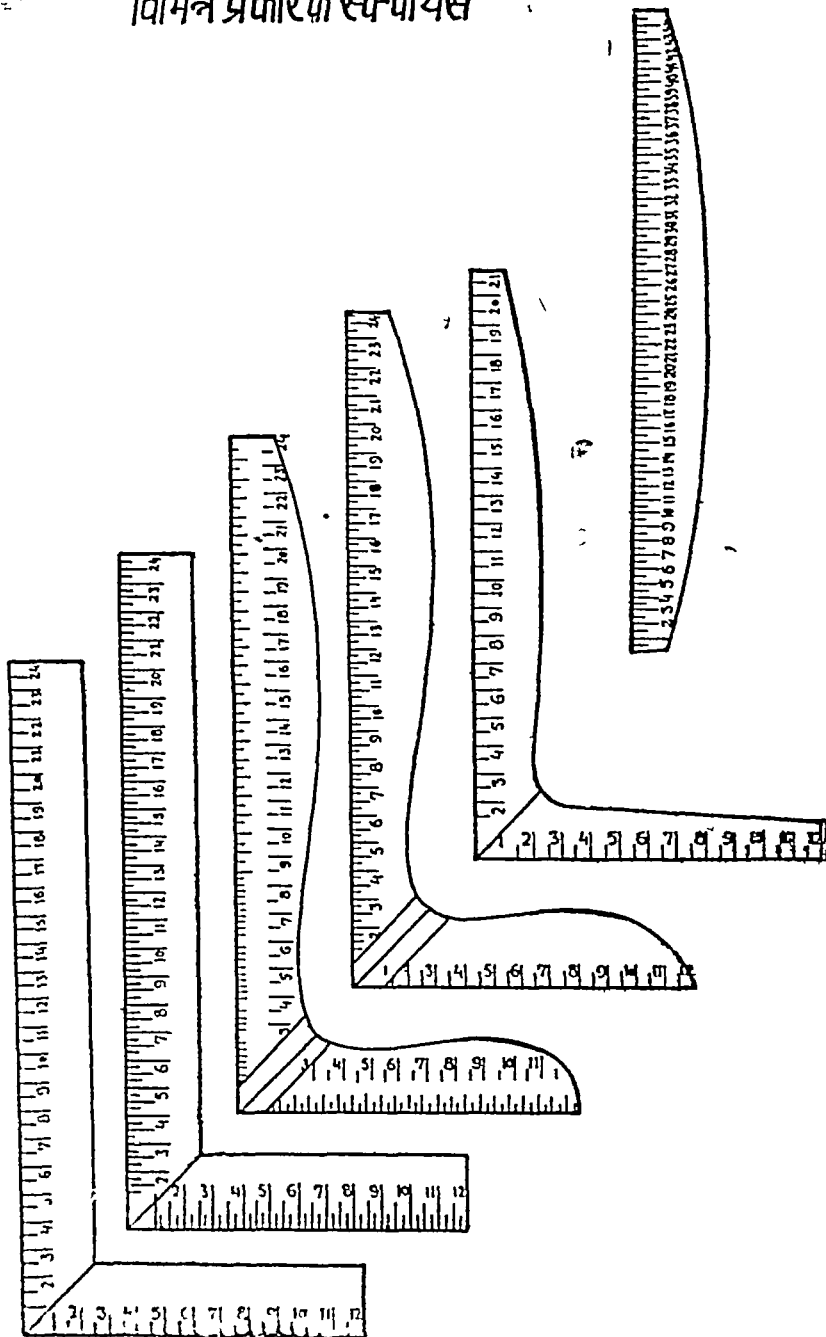
इंचटेप–(Inch tape)

नाप लेने व कपड़ा नापने के काम आता है। सामान्य प्रचलित इन्चटेप की लम्बाई ६०" होती है। प्रत्येक इंच पर चिन्ह होते हैं। इसके एक सिरे पर ३" की पीतल की पत्ती लगी रहती है जो कि टेप की तह बनाने और पेट की गिदरी (Inside-length) का नाप लेने के काम आती है।

प्रत्यक्ष (Direct) नाप लेने के लिए एक विशेष प्रकार का इंच टेप होता है जिससे नापो मे किसी प्रकार की गलती होने का भय नहीं रहता तथा आसानी भी रहती है। हमारे देश में इस टेप का उपयोग केवल बड़े शहरों की चन्द दूकानों पर ही किया जाता है क्योकि यह महगा होता है।

गुनियां–(Set squares)

इसका प्रयोग सीधी रेखाएं खीचने के लिए किया जाता है। इसकी बनावट अंग्रेजी के L के समान होती है, इसका प्रयोग करते समय इस बात का ध्यान रक्खा जाना चाहिये कि जिस रेखा पर समकोणित रेखा खीचनी हो उसके सिरे पर इसकी एक भुजा को सही रूप से मिला लिया जाय। नापने की सुविधा के लिए इस पर इंचों के चिन्ह भी होते है। चित्र मे दिखाए गये अनेकों गुनियाओं से कर्व बनाने का काम भी लिया जाता है।

लोहे का गुनिया मजबूत तथा सस्ता होता है परन्तु वर्षा के दिनों में इसमे जंग लग जाती है। लकडी का गुनियाँ सुविधाजनक तथा मँहगा होता है, इसको सुरक्षित रखने के जिए, विशेष सावधानी बरतनी पड़ती है।

विभिन्न प्रकार के स्क्वायर्स

कैंची—(Scissors)

अनेकों साइजों व बनावटों की होती हैं। इनके साइज के नम्बर इन्चों के आधार पर रखे जाते हैं। टेलरिंग के काम में साधारणतः ८ से १२ नम्बर की कैंचियां लाई जाती है। ८ व ६ नम्बर की कैंची मशीन पर रखने के लिए तथा १० से १२ की कटिंग करने के काम आती हैं परन्तु विद्यार्थियों के लिए पहिले ६ नम्बर की कैंचो से ही कटिंग करने का अभ्यास करना चाहिये। भारतीय कैंचियों में मेरठ की आखून की कैंचियाँ अच्छी मानी जाती हैं।

सादा कैंचियों के अलावा कुछ विशेष प्रकार की कैंचियाँ भी होती हैं जैसे—

पिंकिंग कैंची—(Pinking Scissors)
काज की कैंची—(Button Hole Scissors)

पिंकिंग कैंची—

इसके द्वारा कपड़े के किनारे दाँतेदार काटे जाते है जिससे कपड़े की सुन्दरता बढ़ती है तथा किनारे के धागे नही निकलते।

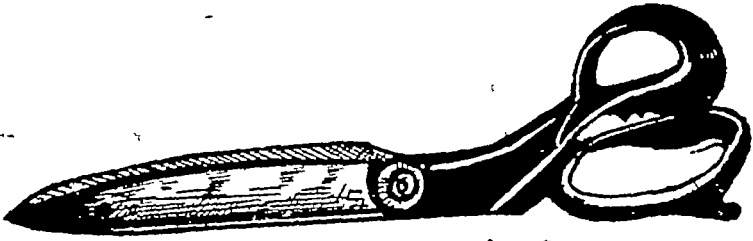
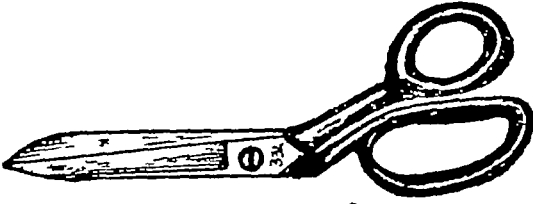
काज की कैंची—

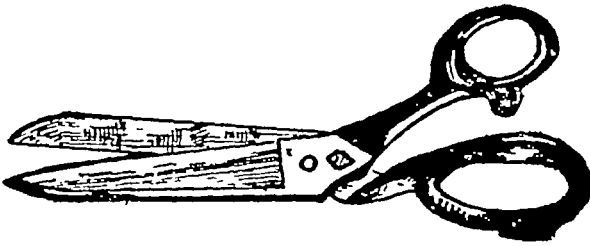
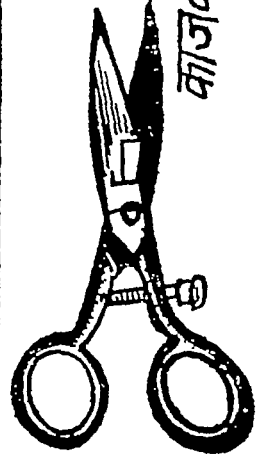
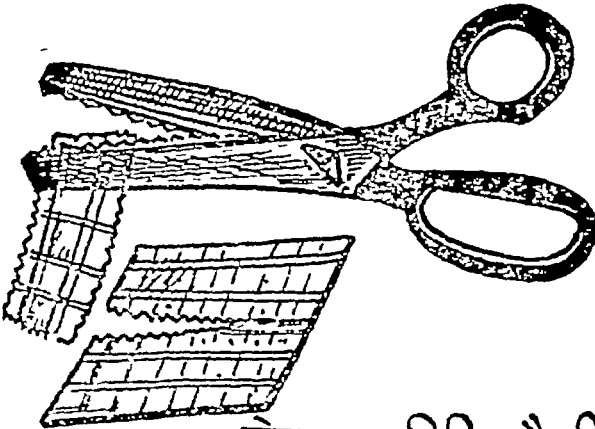
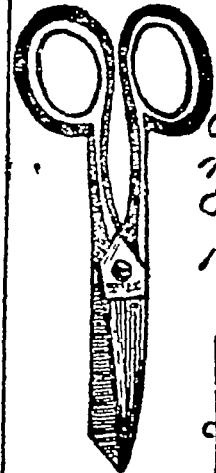
साधारण कैंची से काज काटने में अधिक समय लगता है क्योकि सभी काजों को समान लम्बाई मे काटने का ध्यान रखना पड़ता है।

इस कैंची के द्वारा काज काटने मे समय कम लगने के साथ ही साथ काज मे सफाई भी आती है। जितने लम्बे काज काटने हों उसके अनुसार इसके पेच को कस दिया जाय।

कटिंग टेबिल (Cutting table)

यह दो प्रकार की होती है:—
ऊँची मेज।
नीची मेज (पट्टा)।

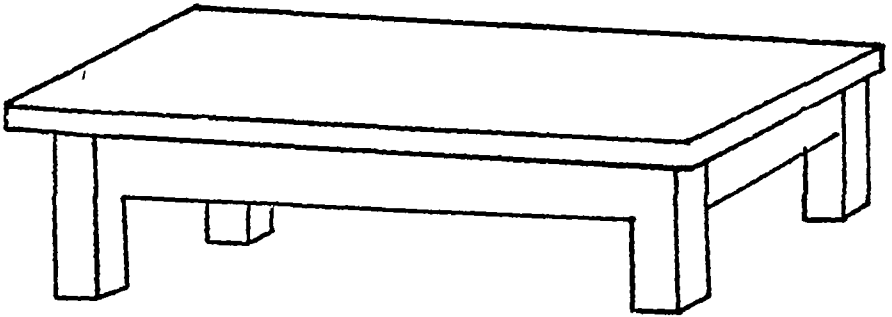
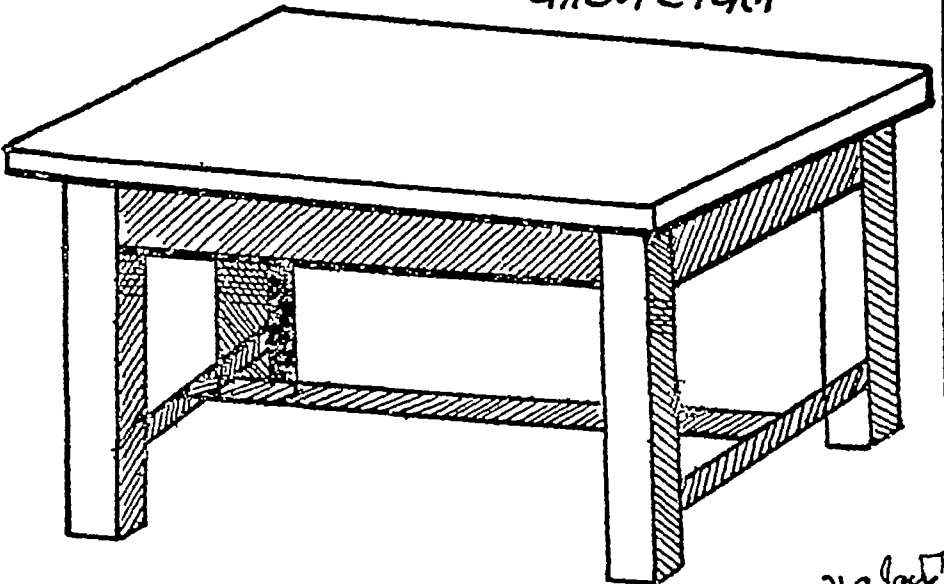
जिन लोगों को अँग्रेजी ढग के अनुसार खडे होकर कटिंग करने का अभ्यास होता है वे ऊँची मेज का उपयोग करते है। इसकी लम्बाई, चौड़ाई स्थान व सुविधा के अनुसार रखी जाती है।

कटिग की स्पेशल कैंची

काज की कैंची

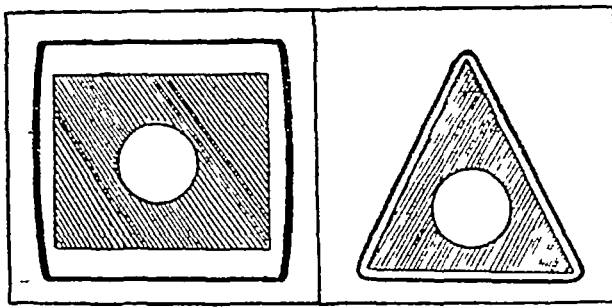
सर्वसाधारण कैंची

विद्यार्थियो के लिये उपयुक्त कैंची

मोडदार या पिकिग कैंची

मशीन पर रखने की कैंची

ऊँचाई कटिंग करने वाले की कमर तक होनी चाहिये।
नाप— १००×१२५×८०

नीची मेज —(कटिंग पट्टा)

अधिकांश टेलर नीची मेज ही काम में लेते हैं। इसकी ऊँचाई ६" से ८" तक सुविधानुसार रखी जाती है। इसका साईज— १२५×८०×१६ होता है।

प्राय: आइरन करने का काम भी इन्ही मेजों पर कर लिया जाता है।

चाक—(Chalk)

इसका उपयोग निशान लगाने के लिए किया जाताहै। यह अनेकों रंगों के होते है। परन्तु विशेषकर हल्के नीले रंग के चाक प्रयोग मे लाये जाते हैं। समय-समय पर इसके किनारों को चाकू या कैंची से छील कर पतला बना लिया जाताहै।

चित्र—टेलर्स चाक

सुई—(Needle)

हाथ और मशीन की सूइयां अलग-अलग प्रकार की होती है। हाथ की सुई जितने अधिक नवरो की होगी उतनी छोटी तथा पतली होती है और मशीन की सुई कम नबरो की पतली तथा अधिक नबरो की मोटी होती है। इनकी लबाई में कोई अन्तर नही होता। कपडे की मुटाई के अनुसार मशीन की सुइयो का परिवर्तन कर दिया जाता है। काज बनाने के लिए ४ या ५ नम्बर की तथा तूरपाई के लिए ६ व ७ नम्बर की सुई उपयोगी होती है, परन्तु रेशमी कपडो मे काज बनाने के लिए ६ नवर तथा तुरपाई करने के लिए ८ नंवर की सुइयाँ प्रयोग करनी चाहिए।

धागा—(Thread)

मोटा, बारीक, सूती, रेशमी, मर्सराइज्ड अनेको किस्म व रगो का होता है। कपडे के अनुसार रग व मुटाई के धागे से ही सिलाई करनी चाहिए, मुटाई के अनुसार धागे के भी नम्बर होते हैं, जितने अधिक न० का धागा होगा उतना ही वारीक तथा कम नम्बरो का मोटा होगा। सिलाई करने के अलावा तुरपाई करने व काज वनाने के लिए न० ८ का धागा उपयुक्त होता है।

अंगुस्ताना—(Thimble)

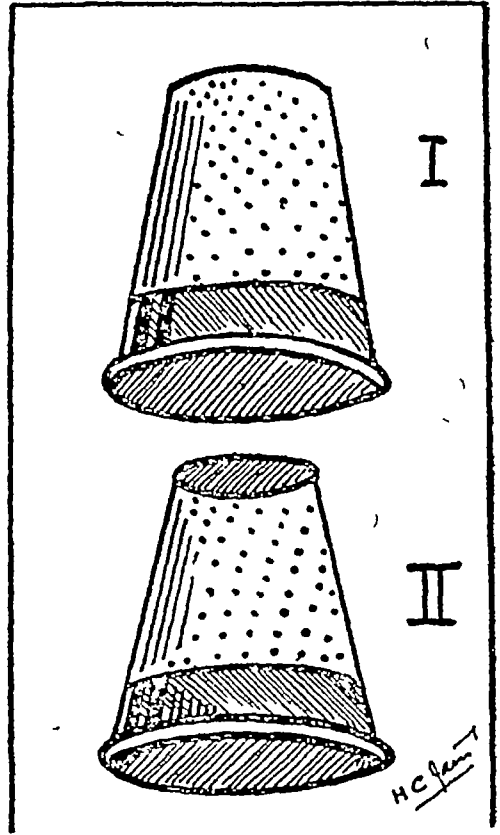
यह लोहे, पीतल या प्लास्टिक का बना होता है। इसके ऊपर छोटे-छोटे वन्द सूराख होते हैं। अँगुली मे सुई से जख्म न पड़ें इस दृष्टि से इसे दायें हाथ की बीच की अँगुली मे पहनते हैं

आकार के अनुसार अंगुस्ताना के भी नम्बर होते है। अधिक नम्बरों का अंगुस्ताना छोटा तथा कम नम्बरों का बड़ा होता है।

ये दो प्रकार के होते है—

१. खुले मुंह का अँगुस्ताना
२. बन्द मुंह का अँगुस्ताना

खुले मुंह का अगुस्ताना पुरुष टेलर के लिए ठीक रहता है।

बन्द मुंह का अँगुस्ताना स्त्री टेलर के लिए उपयुक्त होता है। छात्र भी बन्द मुह के अँगुस्ताने का प्रयोग कर सकते हैं।

लोहा—(Iron)

इसकी टेलर को हर समय आवश्यकता रहती है। कोई वस्त्र (ड्रैस) तैयार होने पर ही नही बल्कि उसको बनाते समय भी तथा समय समय पर यथा स्थानों पर आइरन करने की आवश्यकता पड़ती है। रेशमी तथा गरम कपड़ों की ड्रैसों को बिना आइरन के बनाना ही असम्भव सा हो जाता है। शरीर की बनावट के अनुसार योग्य आकार देने के लिए आइरन के द्वारा कपडे को खींचा, सुकड़ाया व गोलार्द्ध में घुमाया भी जाता है। मोटे गरम कपडों को आइरन करने के लिए भारी वजन के आइरन की आवश्यकता होती है।

रिंच—

मशीन के पायदान व अन्य किसी स्थान की ढिवरियों को खोलने व कसने के लिए पाने की आवश्यकता होती है।

पेचकस—

मशीन के विभिन्न विभागों को समय-समय पर खोलने की आवश्यकता पड़ती रहती है, इनको खोलने व कसने को पेचकस की

आवश्यकता होती है। छोटा पेचकस बौबिन केस के पेच के लिए तथा बडा पेचकस अन्य सभी पुर्जों के लिए वाछित है। पेचकस पक्के लोहे का होना चाहिये।

मिल्टन क्लाथ—

यह गरम कपडे का रगीन (प्रायः काला या गहरा नीला) टुकडा होता है। टेलरिंग के विद्यार्थी इसके ऊपर ड्राइंग करने का अभ्यास करते हैं। इसके ऊपर चाक से बनाई हुई ड्राइंग ब्रुश से आसानी से मिट जाती है।

ब्रुश—

मिल्टन क्लाथ पर बनाई गई ड्राइंग को मिटाने के लिए ब्रुश की आवश्यकता होती है। सख्त बालो के ब्रुश से मिल्टनक्लाथ खराब हो जाता है। और मुलायम बालो से भली प्रकार साफ नहीं होता। अतः न अधिक सख्त न अधिक मुलायम बालो वाला ब्रुश खरीदना चाहिए।

मार्कर (Marker)—

यह लोहे का एक गोल पहिया होता है। अग्रभाग पर आरी कि समान दाते होते है। यह पहिया लकडी के हत्थे मे लगा होता है। इसकी सहायता से ऊपर की पर्त के सिलाई व डाट आदि के निशान नीचे की पर्तों पर उतारने में आसानी रहती है। यह लेडीज़ कार्य के लिये अति आवश्यक है। इससे मार्किंग की जाती है।

ट्राइऐंगिल स्केल—

यह कागज का बना हुआ होता है। इसमें विभिन्न स्केल बने हुए होते है अतः इसके द्वारा ड्राइंग बनाने मे सुविधा रहती है। उदाहरण — मानलो किसी ड्राइ ग का स्केल १:५ माना गया या यो कहिए कि ११⁄₅=१ माना गया। इसका तात्पर्य यह होगा कि इस ड्राइंग में बनाई गई १ की रेखा ५ से० मी० के बराबर मानी जायगी। एक ड्राइ ग मे अनेको लम्बाइयों की रेखाये खीचनी पड़ती है जिनको फुटे से खीचने मे अनेको हिसाब लगाने में समय अधिक लगताहे और निश्चित अनुपात से रेखा खीचना असंभव

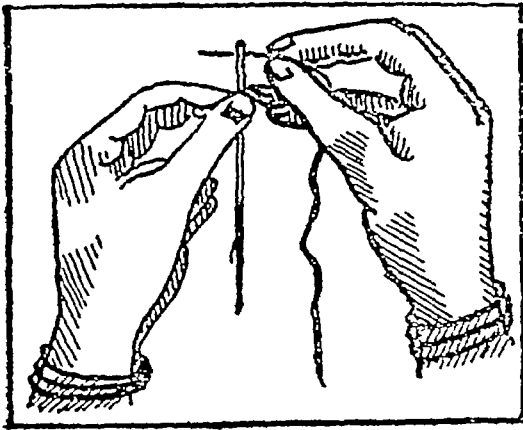
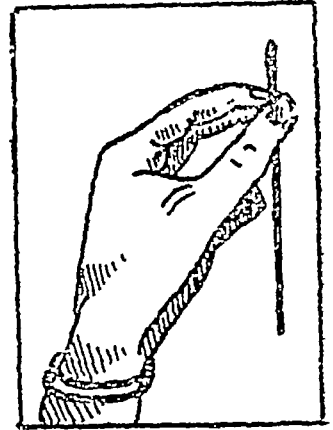
हो जाता है। स्केल ट्राइएंगिल में दी गई १=५ वाली भुजा से नाप कर यह कार्य आसानी से संभव हो सकता है।

हैंगर (Hanger) –

हैंगर पर लटकाने से वस्त्र में सलवटे नही पड़तीं और लटकाने से दुकान या (Show Room) की शोभा बढ़ती है।

टेलर्स आर्ट कर्व (Tailor's Art Curve)

यह लकडी-पीतल व प्लास्टिक इत्यादि का बना होता है। इसके द्वारा टेलरिंग सम्बन्धी ड्राइंग मे कर्व बनाये जाते है। नापने के लिए इसके ऊपर स्केल भी बने होते हैं।

सुई में धागा डालने का नियम

चित्र नं २

चित्र न १

अक्सर देखा जाता है कि विद्यार्थियों को सुई मे धागा डालने में कठिनाई होती है और समय भी अधिक लगता है। ऊपर दिये गये चित्र नं० २-१ की सहायता से धागा डालने के नियम को भली प्रकार समझा जा सकता है।

सुई में लगभग २७" से अधिक लम्बा धागा नहीं डालना चाहिए क्योंकि लम्बे धागे से सिलाई मे समय अधिक लगता है तथा सफाई नहीं आती।

जहां तक हो सके अगर इकहरे धागे की सिलाई करनी हो तो इकहरा और दोहरे धागे से सिलाई करनी हो तो दोहरा धागा ही सुई मे पिरोना चाहिए जिससे कि खीचकर आवश्यकतानुसार

छोटा बडा किया जा सके और काम करने मे आसानी रहे ।

धागा डालते समय उसके सिरे को तोड़कर तथा पानी इत्यादि की नमी लगाकर उसके सिरे को नुकीला बनाना नही भूलना चाहिए ।

विभिन्न प्रकार के टांके (Stitches)

टाकों को हम दो श्रेणियो मे विभक्त कर सकते हैं—

(अ) आवश्यक टाके

(ब) शोभा के टाँके

आवश्यक टाको की श्रेणी मे उन टाको को शामिल किया जाता है जो कि किसी वस्त्र की सिलाई के लिए लगाये जाते हैं। अर्थात् जिनके अभाव में कोई वस्त्र अधूरा रहता है ।

शोभा के टाको का सिलाई से कोई सम्बन्ध नहीं होता । इनका उपयोग केवल वस्त्रो की शोभा बढाने के लिए किया जाता है ।

मुख्य-मुख्य टाके निम्नलिखित हैं—

1 कच्चे टाँके (Simple Stitches)
2 तुरपाई के टाके (Hemming Stitches)
3 बखिया के टाके (Back Stitches)
4 काज के टाके (Button Hole Stitches)
5. मार्का उठाना (Marking Stitches)
6. चापा (Back & Fore Stitches)
7. काँटा (Hary Bone Stitches)
8 कुल्टी करना (Padding Stitches)
9. टाकी के टाँके (Tucking Stitches)
10 पिसूज के टाँके (Running Stitches)

१. कच्चा टाँका

वस्त्रो की सिलाई करते समय कपडे के परतों को निश्चित स्थान पर ठहराये रखने के लिए लम्बे-लम्बे टाँके लगाये जाते हैं । यह कच्चे टाके कहलाते है। तुरपाई या मशीन की सिलाई करने के पश्चात् इन टाँको को तोड़ दिया जाता है । कीमती कपड़ो में इन

टांकों की सहायता लेना अत्यन्त आवश्यक हो जाता है क्योंकि इनके उपयोग से वस्त्र में सफाई अत है।

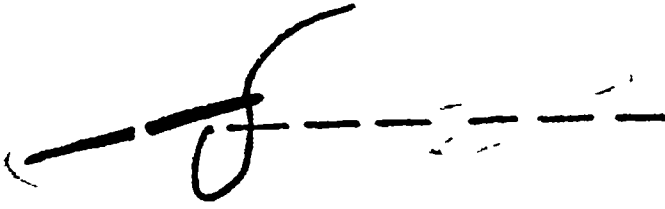
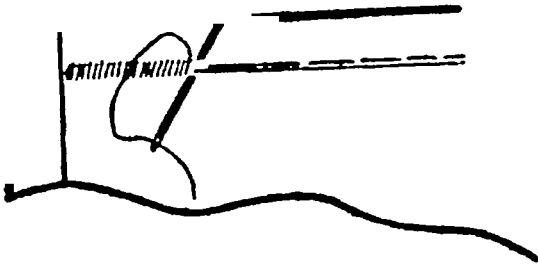
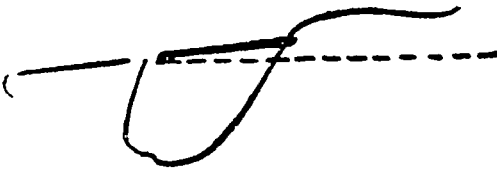
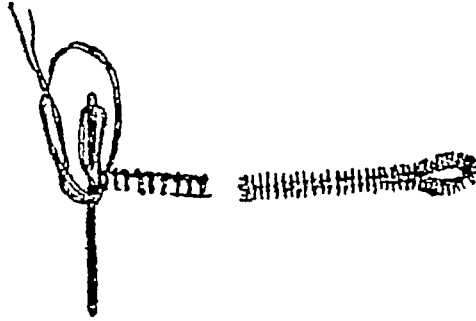
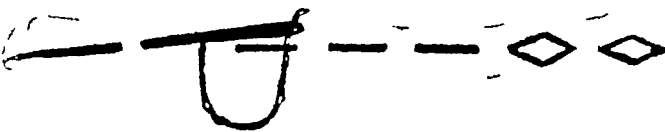
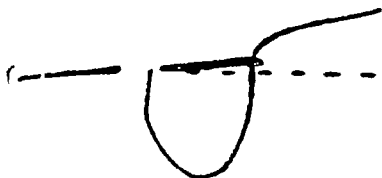
२. तुरपाई के टाँके—

यह टाँके मशीन के टाँकों से अधिक सुन्दर होते हैं और वस्त्र के ऊपर की ओर (सीधे भाग पर) बिन्दु के रूप दिखाई देते हैं। दूसरी बात यह है कि वस्त्रों के बहुत से मुख्य भाग जिनकी कि मशीन से सिलाई करने पर खिचकर शेप बिगड जाती है, ऐसे स्थानो पर इन टाँगो का उपयोग किया जाता है। यह टाके वस्त्र की उल्टी साइड से व सुई का थोड़ा तिरछा रुख करके (जैसा कि चित्र में दिखाया गया है) लगाये जाते है। गरम मोटे कपड़ों में यह ऊपर की ओर बिल्कुल दिखाई नही देते।

३. बखिया के टाँके—

इनको पृष्ठगामी टांकों के नाम से भी सम्बोधित किया जाता है। यह देखने में बिलकुल मशीन के जैसे तथा सबसे मजबूत होते है। इन टाँको से सिलाई करने से प्रत्येक टाँका स्वतन्त्र होता है। अतः कोई टाँका टूट जाने पर अन्य टांको पर असर नहीं होता। इन टांको को लगाने मे चित्र के अनुसार सुई एक बार कपड़े में से आगे निकालकर पीछे हटाई जाकर पुनः आगे निकाली जाती है। अतः टाका दोहरा और मजबूत हो जाता है। इनका उपयोग अनेकों वस्त्रों मे दबाव रखने के लिए किया जाता है।

४. काज के टाँके—

यह एक प्रकार के गठनदार टाँके होते है। जो कि सुई के ऊपर धागा घुमाकर एक प्रकार का फन्दा डालकर बनाये जाते हैं, इन टाँको के समूह के द्वारा काज के किनारो पर एक जंजीर सी बनजाती है काज की मजबूती को बनाये रखने के लिए मजबूत धागे का उपयोग करना चाहिये और सुन्दरता के लिए आवश्यक है कि टाँके समान लम्बाई चौड़ाई मे लगाये जाये। कोट इत्यादि के काजों की मजबूती के लिए काज के किनारों पर पहले एक मोटा धागा लगा देने के बाद काज बनाना अच्छा रहता है।

चित्र नं १
कच्चा टाका
चित्र नं २
तुरपाई के टाके
चित्र न० ३
बखिया के टाके
चित्र न० ४
काज के टाके
चित्र न० ५
मार्का उठाना
चित्र न० ६
चांपा

५. मार्का उठाना (Marking Stitch)

जिन कपडों पर मार्का के द्वारा चिन्ह बनना संभव नहीं होता उन पर इन टाँको के द्वारा चिन्ह बनाये जाते हैं। इन टाँकों का उपयोग वस्त्रों में जेब, डाट, दबाव इत्यादि के चिन्हों को कपड़े की दूसरी साइड व नीचे के परतों पर अकित करने के लिए किया जाता है।

सर्व प्रथम कपड़े की परतों पर दोहरे धागे के ढीले-ढीले टांके लगा लिए जाते हैं, फिर ऊपर की ओर से उन्हें बीच-बीच मे से प्रत्येक टाके को काटते हैं। इसके बाद कपड़े की परतों को धीमे से एक दूसरे से थोड़ा अलग (बड़ी सावधानी के साथ) करते है। फिर दोनो परतों के बीच मे से प्रत्येक टांके को काटा जाता है। ऐसा करने से कपड़े पर धागे के चिन्ह बन जाते हैं, जो कि वस्त्र की सिलाई करने मे मार्ग दर्शक का काम करते है।

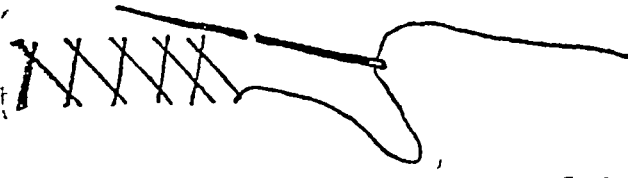
६. चॉपा (Back fore Stitch)

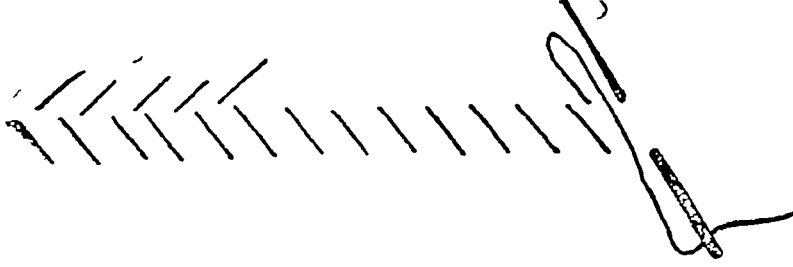
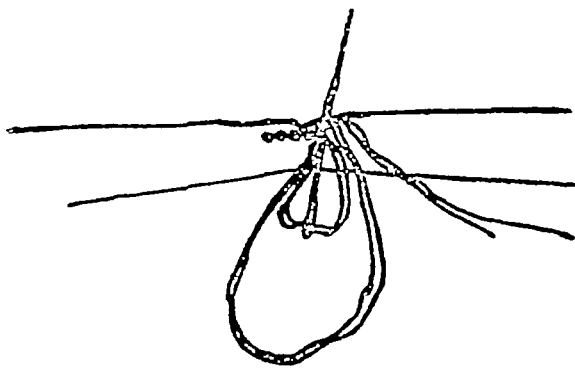
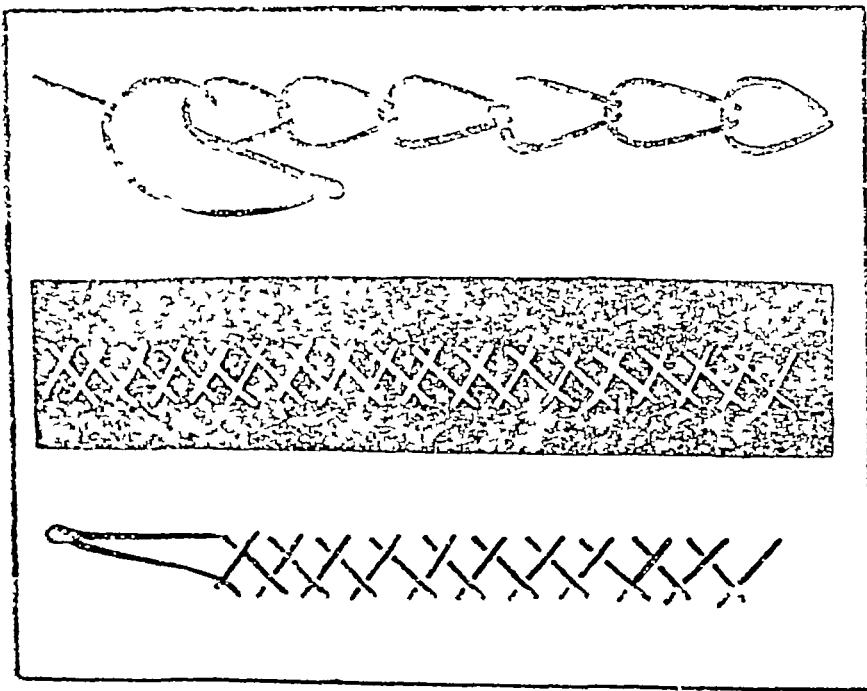
यह एक प्रकार के अदृश्य (गुप्त) टांके होते हैं। कोट, जाकेट इत्यादि के किनारे फूले व पलटे नही, इस दृषि से इन टाको को लगाया जाता है। यह टाके नीचे की परत की ओर से लगाये जाते हैं। नीचे के पर्त मे भी यह कही कही बिन्दु के रूप में प्रगट होते हैं।

७. कांटा (Hary bone Stitch)

इन टाकों का उपयोग विशेषकर गरम कपडे के वस्त्रों, कोट पेन्ट इत्यादि मे, कोट के घेर, बाहो के किनारे के मोड़ या जेब की थैलियो को निश्चित स्थान पर कायम रखने के लिए किया जाता है। ये टांके गुणाकार लगाये जाते हैं। इनका उपयोग अनेकों वस्त्रों की शोभा बढ़ाने के लिए भी किया जाता है।

८. कुल्टी करना (Padding Stitch)

ये टाँके कोट के अन्दर डाले गये बुकरम, पैड इत्यादिको कायम रखने के लिए तिरछे परन्तु एक दूसरे के समानान्तर लगाये जाते हैं। जैसे कोट की कालर लम्पल इत्यादि मे।

चित्र नं० ७
काँटा

चित्र न० ८
कुल्टी
के टाके

चित्र न ९
टाकी के टाके

चित्र न० १०

जाली या मकड़ी के टाँके

जंजीर के टाँके

९. टांकी के टांके—

ये वस्त्र के किसी भाग के किनारे को मजबूत करने के लिए लगाये जाने वाले टाँके है। पहिले सादा टांके जो टाके (बटन लगाने के लिए) लगाये जाते हैं उनके ऊपर काज के टाकों की जंजीर बनादी जाती है। जैसे—पेंट की जेबों पर, प्लाई के जोड़ों के किनारे तथा अनेकों की जेब इत्यादि पर।

पिसूज के टांके—(Running Stitch)

कच्चे टांकों के ही समान यह सीधे टांके पास-पास लगाये जाते हैं। ये टाके एक ही बार मे सुई मे कई कई ले लिए जाते हैं। इन टांकों का उपयोग कपड़े के दो टुकड़ों को आपस मे जोडने के लिए किया जाता है। वायल, मलमल, सिल्क इत्यादि के कुर्त्ते जो पूर्ण रूपेण हाथ की सिलाई से ही तैयार किए जाते है, उनमे इन टाँकों का उपयोग किया जाता है। अनेको वस्त्रों की ट्राइ देखने के लिए इन्ही टाकों से अनेकों भागों (Parts) को जोड़ा जाता है। सुन्दरता लाने के लिए अनेकों कीमती कपडो के भागों को इन टांको से जोड़ लेने के पश्चात् मशीन से सिलाई की जाती है। अनेक वस्त्रों, लहँगा, पेटीकोट, फ्रॉक, गरारा इत्यादि के घेर में चुन्नटें डालने ने लिए इन टांकों का प्रयोग किया जाता है।

१०. शोभा के टांके——

आजकल के वैज्ञानिक युग में शोभा के टांकों के डिजायनों की कमी नहीं है। इन टांकों का उपयोग प्राय: स्त्री व बालिकाओं के वस्त्रों की शोभा बढ़ाने के लिए भी किया जाता है। यहां पर नमूने के लिए दो प्रकार के टांके दिये गए हैं।

१—जजीर के टांके

२—जाली के या मकड़ी के टाके

सिलाई (Seam)

मुख्य-मुख्य सिलाइयाँ निम्नलिखित है—

१ इकहरी सिलाई (सिंगल सीम)
२ दोहरी सिलाई (डबल सीम)
३ अदृश्य सिलाई (फ्रेंच सीम)

१. इकहरी सिलाई—

कपडे के दो टुकडो को मिलाकर साधारण रूप से जोडने वाली सिलाई इकहरी सिलाई कहलाती है।

२. दोहरी सिलाई—

इस सिलाई मे कपडे के दो सिरो को कुछ छोटा बडा रखकर मिलाकर तथा बढाये गये हिस्से का दबाव लगाकर (मोडकर) सिलाई की जाती है फिर दबाव के किनारे पर दूसरी सिलाई की जाती है।

३. अदृश्य सिलाई—

इस सिलाई का उपयोग आजकल बुशशर्ट, ब्लाउज, कमीज़ इत्यादि मे विशेष रूप से किया जाता है। इस सिलाई के टाके ऊपर की ओर (वस्त्र की साइड मे) दिखाई नही देते।

चौड़ाई की दृष्टि से सिलाइयों के नाम—

अनेको वस्त्रो में हम देखते हैं कि उनके विभिन्न भागों की सिलाइयो मे या विभिन्न किस्म (क्वालिटी) के वस्त्रो की सिलाई की चौडाई मे अन्तर होता है। चौडाई की दृष्टि से सिलाई को निम्न नामो से सम्बोधित किया जाता है—

१ बूट की बखिया (पैर की बखिया)
२. लव की बखिया
३. खास या आधे बूट की बखिया

१. **बूट की बखिया**—लगभग दो सूत (मशीन के प्रैशर फूट के दाये भाग के बराबर) चौडाई की सिलाई बूट की बखिया कहलाती है।

२. **लव की बखिया**—बिलकुल किनारे पर की जानेवाली

सिलाई लव की बखिया कहलाती है। जैसे—जेब पर की जाने वाली सिलाई।

३. **खास की बखिया**—लगभग एक सूत की चौड़ाई में की जाने वाली सिलाई।

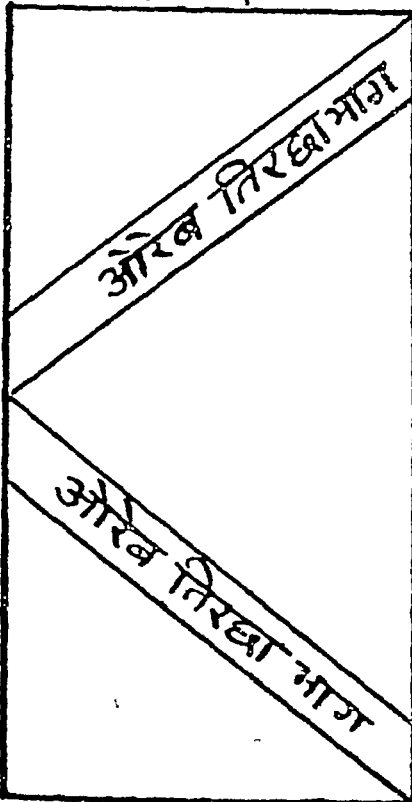
कपड़े के रुखों की जानकारी

कपड़े के तीन रुख होते है—

१ आड़ा रुख Width wise.

२ खड़ा रुख Length wise.

३ उरेब Cross bias

कपड़े के चौडाई वाले भाग को (जो कि दोनों किनारों के बीच का भाग होता है) अर्ज, पना (Width) इत्यादि नामों से सम्बोधित किया जाता है। इसकी मुख्य पहचान यह है कि यह भाग खीचने से थोड़ा खिचता है।

२—खड़ा भाग—

कपड़े के लम्बाई वाले भाग को खडा रुख कहते है। यह खीचने से बिलकुल भी नही खिचता कोई भी ड्रैस बनाते समय इस बात का ध्यान रखना चाहिये कि इस ड्रैस की लम्बाई कपड़े के खड़े रुख में से रहनी चाहिये। अगर आडे रुख में से लम्बाई रखी गई तो ड्रैस की सुन्दरता में कमी आ जायेगी और वह कपड़ा जल्दी फटेगा।

३ उरेब या तिरछा भाग—

आडे और खड़े भाग के बीच का तिरछा भाग उरेब कहलाता है। इसकी सरल पहचान यह है कि यह खीचने से लपकदार (रवड़ के समान) खिचता है। कुछ ड्रैस कपड़े को उरेब बनाकर ही वनाई जाती हैं। जैसे चूड़ीदार पायजामा, वनियान, जाघिया, रजाइयों की गोट इत्यादि। अनेक वड़े शहरो में उरेब कमीज, ब्लाउज, फ्राक, वुशशर्ट, पेटीकोट इत्यादि भी बनाये जाने लगे हैं।

कपड़े के अर्ज

अर्ज की दृष्टि से कपडों को निम्न श्रेणियों मे विभाजित किया जाता है।

(१) सिंगल अर्ज
(२) डवल अर्ज
(३) छोटा अर्ज

१. सिंगल अर्ज—

जिन कपडो का अर्ज २७" से ३६" तक होता है उन्हे सिंगल अर्ज के मानते हैं।

२. डवल अर्ज—

जिन कपडो का अर्ज ३६" से अधिक होता है उन्हे डवल अर्ज के मानते हैं। डवल अर्ज के कपड़े प्राय. सवा गज से डेढ गज तक के अर्ज के होते हैं।

३. छोटा अर्ज—

घटिया किस्म के कुछ कपडो का अर्ज २५" या २६" ही होता है। यह छोटा अर्ज कहलाता है।

कमीज, वुशशर्ट इत्यादि वनाने के लिए उपयुक्त कपड़े शर्टिंग तथा कोट, पेंट इत्यादि के कपडे कोटिंग कहलाते हैं।

नाप लेते समय सावधानी

नाप लेना टेलरिंग के कार्य का एक अत्यन्त महत्वपूर्ण कार्य है। क्योकि नाप टेलर के पास व्यक्ति के शरीर का एक प्रकार

का फोटो (Record) होता है जिसके आधार पर ड्रैस बनाई जाती है। अगर नाप सही नही लीगई तो बढ़िया ड्रैस बनाना संभव नही होगा।

नाप लेने वाले को चाहिये कि वह नाप देने वाले की दाईं ओर तथा सामने के बीच में खड़ा हो जैसा कि अनेकों चित्रों में बतलाया गया है। नाप देने वाले को पैर मिलाकर सीधा खड़ा कर लेना चाहिए।

१—नापे क्रम से ली जावे जिससे कि कोई नाप भूली न जाय और नोट करने में भी सुविधा रहे।

२—नाप विश्वास के साथ तथा स्वाभाविक रूप से ली जावें जिससे कि ग्राहक पर अच्छा असर पडे। जल्दी करने से ग्राहक को टेलर की लापरवाही तथा अधिक देर लगाने से उसकी योग्यता में सन्देह होता है।

३—ऐसा देखा गया है कि नाप देते समय बहुत से लोग सीना फुला देते हैं। अत: यह ध्यान रहे कि सीने का नाप लेते समय किसी प्रकार की बात-चीत का सिल-सिला जारी रखा जाय तो वह सीना नही फुला सकेगा।

४—नाप लेते समय उसकी शरीर रचना का पूर्ण रूप से निरीक्षण कर लिया जाय कि उसकी शरीर रचना किस प्रकार की है। और नाप नोट करने के साथ ही साथ शरीर रचना सम्बन्धी पाइन्ट को भी नोट कर दिया जावे।

५—ग्राहक की रुचि की पूर्ण रूप से जानकारी करली जावे कि वह किस प्रकार की ड्रैस बनवाना चाहता है।

६—यह ध्यान रखा जाय कि किस ड्रैस के लिए कितनी नाप लेने की आवश्यकता पड़ेगी।

७—छोटे बच्चों की नाप साधारणत. कुछ बड़ी लेनी चाहिये क्योंकि उनके शरीर मे जल्दी अन्तर पड़ जाता है। उनके संरक्षकों की राय के अनुसार नाप ले।

८—नाप, ग्राहक की रुचि तथा अन्य सभी बातों को रजिस्टर में ब्यौरेवार नोट कर लिया जाय। अनेकों लोगों को देखा जाता

है कि वे कपडे पर नाम लिखते है, यह अच्छा तरीका नही है।

९– ग्राहक के द्वारा लाये गये कपड़े को नापकर देख लिया जाय कि उसमे से चाही हुई वस्तु बनेगी या नही।

कटिंग करते समय सावधानी

१—सर्व प्रथम रजिस्टर मे लिखे हुए नापो तथा अन्य व्यौरे को भली प्रकार देख लिया जावे।

२—यह देख लिया जावे कि कपडों को श्रिक किया गया है या नही। अगर किसी कारण से श्रिक नही किया गया है तो उसमे सिकुडने का हक छोड़कर कटिंग करनी चाहिये। जितना कि वह धुलकर सिकुडेगा।

३—जहाँ तक हो सके कपड़े की लम्बाई मे से ड्रैस की लम्बाई और चौडाई मे से चौडाई रखनी चाहिये।

४– अगर कपडे मे, सलवटे हो तो पहिले उस पर आइरन करने के पश्चात् ही कटिंग की जानी चाहिए।

५—कपडे के उल्टे सीधे भाग का ख्याल रक्खा जाय, अगर कपडे मे उल्टा सीधा भाग है तो कटिंग करने के लिए उसकी उल्टी साइड से तह बनाई जावे।

६—वेप्रमाण शरीर वाले व्यक्ति (जैसे वडे पेट वाला व्यक्ति) की ड्रैस की कटिंग करनें से पहले कागज का पैटर्न काट लेने का तरीका अच्छा रहता है। किसी नई डिजाइन की ड्रैस की कटिंग करने से पहिले भी कागज का पैटर्न काटकर आत्म-विश्वास कर लेना अच्छा रहता है।

७—कपडे पर बनाई हुई ड्राइंग नाप के अनुसार सही है। यह विश्वास कर लेने के बाद ही कटिंग की जानी चाहिए।

८—कपडे पर चाक के निशान पतले व हल्के लगाने चाहिये। पतले व सफेद कपडे पर इस बात का विशेष खयाल रखा जाय।

९—कपडे में से ड्रैस का कौनसा भाग कहाँ से निकाला जावेगा इस वात को पहिले ही पूर्णरूप से ध्यान कर लिया जावे।

सिलाई करते समय सावधानी

टेलरिंग के काम में जितना महत्त्व कटिंग का है उतना ही सिलाई का भी है। किसी कपडे की कटिंग कितनी भी अच्छी क्यो न कीगई हो, अगर सिलाई ठीक प्रकार से नही की जायगी तो कोइ गलती हो जाती है तो कपड़े को खोलना (उधेड़ना) पड़ता है जिसमे समय व श्रम नष्ट होने के साथ ही साथ कपड़ा भी खराब हो जाता है। कभी-कभी खोलने मे कपड़ा कट भी जाता है। अतः सिलाई करते समय सावधानी रखनी चाहिये।

१—कपडे के रंग तथा मुटाई के अनुसार तागा काम मे लिया जाय।

२—कपडे के ऊपर लगे हुए चाक के निशानों को उल्टी तरफ रखकर सिलाई करनी चाहिये।

३—सिलाई करते समय कपडे का अधिक भाग मशीन की बाईं ओर सिलाई करने वाले के बाये हाथ की ओर रहना चाहिये।

४—आवश्यक स्थानों पर पहिले कच्चा करने के पश्चात् ही मशीन से सिलाई की जावे जिससे कि सिलाई मे सफाई आये तथा कोई त्रुटि रह जाने पर उसे आसानी से खोला जा सके।

५—अनेकों ड्रैसों की सिलाई करते समय इस बात का ख्याल रक्खा जावे कि उनके सामने के भाग तथा आस्तीन (बाहे) एक रुखी न बन जावे।

६—जहाँ आवश्यकता समझी जावे उन स्थानों पर मार्किंग व्हील या तागे से मार्किंग करली जावे और चिन्हों के ⅛" अन्दर की ओर सिलाई की जावे।

७—ड्रैस को सुन्दर बनाने के लिए यथास्थान आवश्यक हाथ के टाँके, आइरन तथा आवश्यक वस्तुओं का उपयोग किया जावे।

आइरन के सम्बन्ध में जानकारी

ड्रेस को सुन्दर बनाने के लिए आइरन करने की आवश्यकता पड़ती है तथा अनेकों ड्रेसो को बनाते समय भी आइरन की सहायता लेनी पड़ती है। कोई ड्रेस कितनी भी अच्छी क्यों न बनाई गई हो परन्तु बिना आइरन किये उसकी वास्तविकता दिखाई नही देगी और इसके विपरीत यदि कोई साधारण दोष भी रह गया हो तो वह आइरन से दब जाता है। अतः हम कह सकते हैं कि आईरन करने की कला भी टेलरिंग का एक महत्वपूर्ण अग है।

आवश्यक सामग्री–

आइरन, दमफाक, प्रेसक्लाथ, स्पन्ज, प्याला, मेज या तख्ता, स्लीवबोर्ड, आइरन-पैड (गद्दी), आइरन स्टैन्ड।

आइरन–

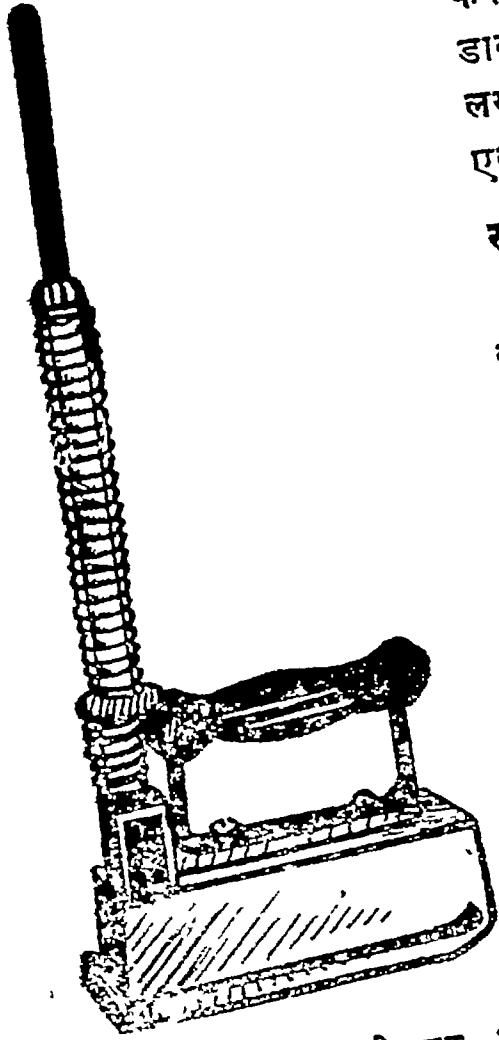
आइरन हल्के, भारी तथा मध्यम वजन के कई प्रकार के होते हैं। और सुविधा व रुचि के अनुसार लोग बिजली व कोयलों के आइरनो का उपयोग करते हैं।

बिजली का आइरन सुविधाजनक और खर्चीला होता है। कोयले के आइरन मे खर्चा कम पड़ता है लेकिन सुविधाजनक नही होता। गरम व मोटे कपडो के लिये भारी वजन के आइरन की आवश्यकता पड़ती है।

क्योकि हल्के आइरन से यह कपड़ा ठीक प्रकार से प्रेस नही होता।

साधारण आइरन के अलावा कुछ विशेष प्रकार के आइरन भी होते हैं जो कि आम व्यवहार मे नही लाये जाते।

कोयलों का भारी आइरन–

यह एक विशेष प्रकार का ठोस आइरन होता है, जो कि कोयलो की सिगरी पर रखकर गरम किया जाता है। इसका उपयोग ऊनी मोटे कपड़ों के लिये किया जाता है।

बिजली का भारी आइरन— भारी होने के साथ ही साथ कपड़े पर आवश्यकतानुसार दबाव डालने के लिये इसमें एक स्प्रिग लगी होती है और इसके सिरे पर एक ढिबरी होती है।

स्वचालित आइरन— इस आइरन से कपडा जलने का भय नही रहता। यह बिजली के द्वारा गरम होता है। यह हमारे देश मे अभी बहुत कम जगहों पर व्यवहार में लाया जाता है।

दमफ़ाकः— (डैम्पक्लोथ) यह मलमल या वायल का एक टुकड़ा होता है। गम कपडों या आरटी-फिसीयल कपड़ो पर प्रेस करतेसमय इसे पानी मे भिगोकर व हल्का निचोड़ कर प्रेस किये जाने वाले कपड़े के ऊपर बिछा कर प्रेस करते हैं। जिससे कपड़े का रुआँ नही जलता तथा कपड़े पर प्रेस चिपकने का भय नही रहता। इसका साइज २५ से. मी. × ४५ से. मी. होना चाहिये।

प्रेस क्लाथ—वह कपड़ा जो कि प्रेस करते समय मेज पर बिछाया जाता है, खादी का सफेद कपडा इसके लिए ठीक रहता है। प्रैसक्लाथ कम से कम चार पड़त मोटा होना चाहिये।

स्पन्ज—आइरन करते समय कपड़े पर पानी लगाने के लिये इसकी आवश्यकता पड़ती है। यह एक प्रकार की रबड़ का बना होता है। प्रायः लोग इसका काम कपड़े के टुकड़े से ही चला लेते हैं।

प्याला—पानी के लिये प्याले की आवश्यकता पड़ती है। तामचीनी के प्याले का उपयोग करना ठीक रहता है क्योंकि उसमें पानी अधिक साफ़ रहता है। यह तामचीनी का होना चाहिये।

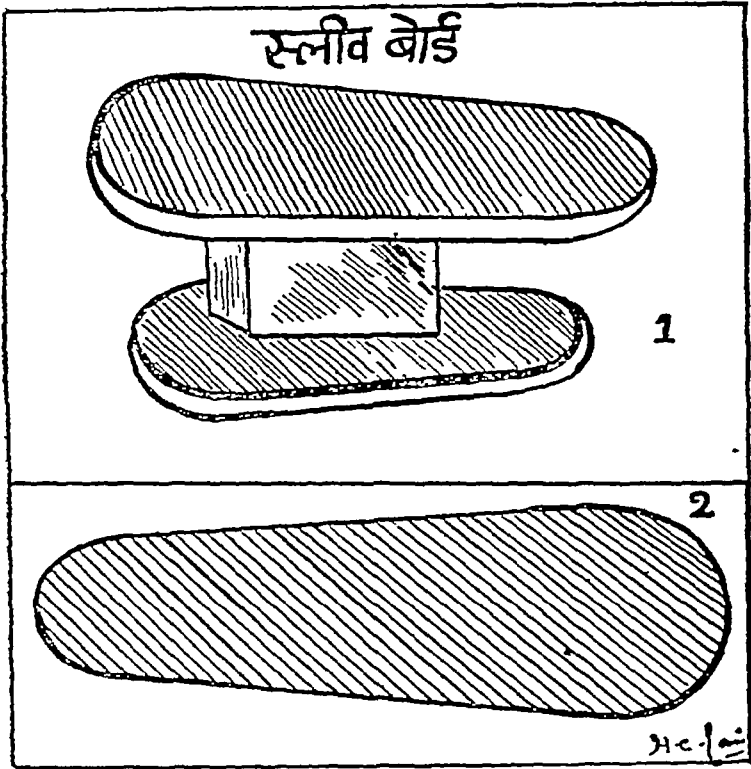
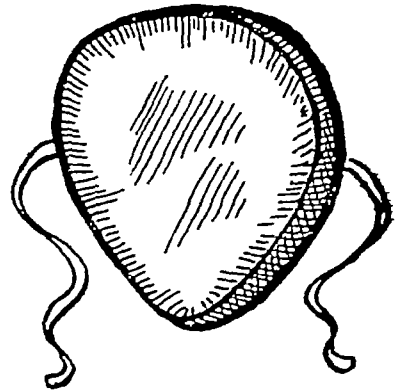
मेज या तख्ता—अपनी सुविधा व रुचि के अनुसार मेज या

पट्टा का प्रयोग किया जाय।

स्लीव बोर्ड—कोट, चैस्टर इत्यादि की बाँहों पर आइरन करने के लिये इसका उपयोग किया जाता है। यह लकड़ी के तख्तों का बना हुआ चित्र मे दिखाये अनुसार दो प्रकार का होता है।

स्लीव बोर्ड

1

2

आइरन पैड—इसको घुटना गद्दी या (नी पैड) भी कहते हैं। इसके दोनो ओर बाधने के फीते होते हैं, जिनकी सहायता से इसको घुटने पर बाँध लिया जाता है और इसके ऊपर कोट के पुट्ठे तथा कंधों के भाग को रखकर आइरन के द्वारा इसकी गोलाई बनाई जाती है यह कपड़े की होती है।

आइरन स्टैन्ड—लोहे का वह घेरा या गार्डर का टुकड़ा

जिस पर कि आइरन रक्खा जाता है।

आइरन के ताप की पहचान–

गरम कपड़ों के लिये तेज गरम तथा सूती रेशमी पतले कपड़ों को कम गरम तथा मोटे कपड़ो को मध्यम गरम आइरन की आवश्यकता होती है। अत: हमको आइरन के ताप को जानने की जानकारी भी होनी चाहिये।

बिजली के बढ़िया किस्म के आइरनों में तो ताप का मापक यन्त्र होता है। लेकिन साधारण बिजली के आइरन तथा कोयले के आइरन के ताप का जानने का सीधा सा तरीका यह है कि उँगली पर जरा सा पानी लेकर आइरन पर डाला जाय। आइरन का ताप जितना अधिक होगा उतनी ही कम देर पानी की बूँद आइरन पर ठहरेगी, आइरन पर पानी की बूँद केवल छन्... करके समाप्त हो जाती है।

आइरन करने की सरल विधि–

सर्व प्रथम मेज पर प्रैस क्लाथ बिछाकर उसके ऊपर कोई बेकार कपड़ा बिछाकर प्रैस को उसके ऊपर दो चार बार घुमाया जावे जिससे कि आइरन पर कोई गन्दगी लगी हो तो वह दूर हो जावे। इसके बाद प्रैस क्लाथ पर आइरन चलाकर उसे बिल्कुल समतल वना दिया जाय।

सूती कपडे पर स्थान-स्थान पर थोड़ा पानी लगाकर आइरन किया जावे।

रेशमी कपड़े बहुत मुलायम होते है। अत: इन पर गरम आइरन किया जावे। जाड़े तथा वर्षा के दिनों में तो इस पर पानी लगाने की भी आवश्यकता नही होती क्योकि इसमें नमी होती है।

गरम कपडों पर भीगा हुआ दमफ़ाक लगाकर आइरन किया जाय। कपड़े के टुकड़े के द्वारा बार-बार दमफ़ाक को भिगो लेना चाहिये।

सावधानी—

१. आइरन को कपड़े पर एक स्थान पर अधिक देर नहीं रखना चाहिये।

२. आइरन पर हाथ का साधारण दबाव रखना चाहिये।

३ आइरन को हमेशा अपने दाये हाथ पर रखना चाहिये।

४ किसी कच्चे रग के कपडे पर आइरन करने के पश्चात् किसी कपडे पर ठीक प्रकार से रगडने के बाद ही दूसरे कपडे पर आइरन किया जावे। जहाँ तक हो सके ऐसे कपड़ो पर बाद में ही किया जाय।

५ आइरन को एक ही रुख से चलाया जाय।

६. नाइलोन, टैरालीन इत्यादि कपडो पर सूखा दमफ़ाक लगाकर बहुत मामूली गरम आइरन किया जाय।

आइरन गरम हो या ठडा हमेशा आइरन स्टैण्ड पर रखना चाहिये और कम से कम सप्ताह मे एक बार इसके तल को ईंट से रगडकर साफ कर लेना चाहिये। गरम आइरन के तल मे मोमबत्ती रगड़ने से तला बिल्कुल साफ हो जाता है।

(Shrinking) श्रिंकिग (कपड़े की सिकुड़ने की क्रिया)

तैयार की हुई ड्रैस छोटी न हो जावे इसलिये कटिंग व सिलाई करने से पहिले ही कपडे को सिकुडा लेना ठीक रहता है। कपडे को सिकुडाने की क्रिया ही श्रिंकिग कहलाती है।

तैयार करने से पहले कपडे को पानी में भिगो लेने से कुछ और भी लाभ हैं जो कि निम्नलिखित हैं—

१—कपड़े की मजबूती बढती है।

२—कटिंग व सिलाई करने में सुविधा रहती है।

३—कपडे की वास्तविकता का पता लगता है।

४—मशीन की सूई टूटने का भय नही रहता।

५—खाकी जीन इत्यादि बहुत से कपडों की बिना श्रिक किये सिलाई करने से कपडा सिलाई पर से कट जाता है तथा मशीन चूका भी देती है। श्रिक कर लेने से यह परेशानी नही रहती।

सूती व रेशमी कपड़ों को श्रिक करने की क्रिया–

किसी टब, नाद या बाल्टी में साफ पानी डाल कर और कपड़े की साफ़ तह बना कर पानी में डाल दिया जाय। मोटी खाकी ज़ीन इत्यादि को बारह घंटे, मध्यम मोटाई के कपड़ो को ६ घंटे तथा पतले कपडों को दो-तीन घंटे भीगने के पश्चात् पानी में से निकाल कर बिना निचोडे ही साफ तह बना कर छाया मे किसी साफ अलगनी पर सुखा दिया जाय, और सूखने पर आइरन करके उसकी कटिंग की जाय।

खाकी जीन व अन्य सख्त व मोटे कपड़ो को श्रिक करने के लिए पानी में थोड़ा साबुन या साबुन का पाउडर घोल दिया जाय।

सावधानी–

१. यदि कपडे में उल्टा सीधा हो तो उसकी उल्टी तरफ से तह बना कर पानी डाला जाय।

२. विपरीत रंगों के कपड़े को एक ही बर्तन में एक साथ नही भिगोना चाहिये।

३. बर्तन में पानी आवश्यकतानुसार ही डालना चाहिये, अधिक पानी डालने से कपड़ा बर्तन की तह में बैठ जाता है। जिससे बर्तन की धातु का रग कपडे पर आजाता है। कम पानी डालने से कपड़ा ठीक प्रकार से पानी नही सोख पाता।

४. बर्तन साफ होना चाहिये और जहाँ तक हो सके लोहे के बर्तन का उपयोग न किया जाय, क्योंकि इसमें जग लग जाती है।

५ कच्चे रग के व रुयेदार कपडों को श्रिक नही करना चाहिये, क्योकि इससे सुन्दरता नष्ट होती है।

६. जिन कपड़ो पर सैनफोराइज्ड की मोहर लगी हो वे मिलों मे ही श्रिक किये हुए होते है। अतः उन्हें श्रिक करने की विशेष आवश्यकता नही होती है। अगर कर लिया जावे तो ठीक ही रहता है। क्योंकि मिलों में पूर्णरूप से श्रिक नही होते।

गरम (ऊनी) कपड़ों को श्रिक करने की क्रिया—

गरम कपड़े पानी में डाल कर श्रिक नहीं किये जाते क्योकि

पानी मे डालने से इनकी सुन्दरता नष्ट हो जाती है। अत. इनको गीले कपडे व आइरन के द्वारा श्रिक किया जाता है।

किसी मेज या तख्ते पर प्रैस क्लाथ बिछा कर उसके ऊपर गरम कपडे को चौडाई मे दोहरा मोड़ कर बिछाया जाय (क्योकि गरम कपडा डबल अर्ज का होता है) फिर गरम कपड़े के ऊपर गीला दमफ़ाक लगा कर उस पर तेज गरम तथा भारी वजन का आइरन फिराया जावे, एक स्थान पर आइरन हो जाने के वाद आगे के हिस्से पर बारी-बारी-वारी से आइरन किया जावे और दमफ़ाक को वार-वार दूसरे कपड़े की सहायता से भिगोते रहे। एक साइड में आइरन हो जाने पर कपड़े को पलट कर दूसरी साइड मे भी इसी प्रकार आइरन करके कपड़े को छाया मे अलगनी पर सुखा दिया जावे।

वस्त्रों के बनाने में बैलेंस (तौल) का सिद्धान्त

वस्त्र वनाते समय उसके वैलेस का ध्यान रखना चाहिये, यदि वैलेस का ध्यान नही रखा जायगा तो वस्त्र मे दोष आजाना स्वाभाविक होगा। इसका ध्यान धड पर पहने जाने वाले सभी वस्त्रो मे रखा जाता है लेकिन कोट, वुशशर्ट इत्यादि मे इसका ध्यान रखना अत्यन्त आवश्यक होता है क्योकि कोट मे वैलेस का दोप प्रत्यक्ष दिखाई देता है, जैसे कोट के सामने के भागो का खुलना या आगे की ओर खिसकना।

वैलेंस क्या है ?–

कोट के सामने के भाग मे गला विन्दु से सामने के मुड्ढे की गहराई तक की रेखा की दूरी को फ्रन्टवैलेस (सामना तौल) और

पीठ के भाग में गर्दन रीढ़ से लेकर मुड्ढे की गहराई तक की रेखा की दूरी को बैक बैलेंस (पीठ तौल) कहते हैं।

जब उपरोक्त दोनों तौलों की लम्बाई व्यक्ति की शरीर रचना के अनुसार योग्य प्रमाण में होती है तो बैलेंस सही (समतौल) होगा, इसके विपरीत रखने से बैलेंस सही नही रहेगा। अतः हम कह सकते है कि बैलेंस को सही रखने के लिये कोट के दोनों बैलेंसों की लम्बाई व्यक्ति की शरीर रचना के अनुसार होनी चाहिये।

उदाहरण–

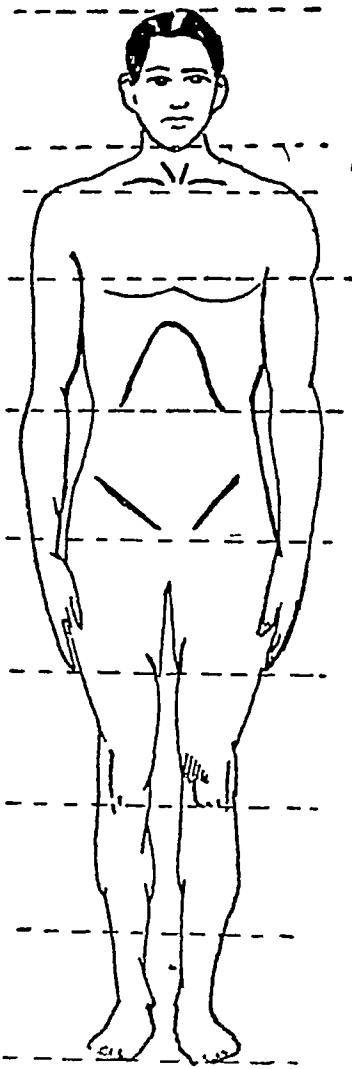
मानलो हम एक ऊँचे सीने वाले आदमी के कोट की कटिंग कर रहे हैं तो हमे ध्यान रखना होगा कि इस व्यक्ति के सामने का बैलेंस अधिक रखना होगा तथा पीछे का कम।

इसी प्रकार स्टूपिंग फिगर (सामने झुका हुआ तथा प्लेन सीने वाला व्यक्ति) के कोट की कटिंग करते समय बैक बैलेंस अधिक तथा फ्रन्ट बैलेंस कम रखना होगा।

उपरोक्त उदाहरणों के अनुसार वस्त्रों के बैलेंस को सही रखने के लिये व्यक्ति की शरीर रचना का ध्यान रखना चाहिये। बैलेंस का ध्यान सिलाई करते समय भी रखना आवश्यक होगा। दोनों बैलेंसों के स्थान पर थ्रेड मार्किंग करली जाय जिससे कि जोड़ते समय दोनों बैलेंसो को उचित स्थान पर कायम रखा जा सके।

अष्ट मस्तिष्क सिद्धान्त

इस सिद्धान्त को वैम्पर नामक अंग्रेज ने निश्चत किया था। ये महानुभाव संसार-भर के टेलरिंग विशेषज्ञों में से एक थे। इनके

मतानुसार एक नार्मल आदमी की लम्बाई उसके दोनो हाथों को फैलाकर होने वाली लम्बाई के बराबर होती है, और उसके शरीर की लम्बाई को भी नाप लेने की सुविधा तथा महत्व-पूर्ण अगो की दृष्टि से आठ भागो मे विभाजित किया जाता है।

इस सिद्धान्त के अनुसार विभा-जित किया हुआ प्रत्येक भाग सिर के बालो से लेकर गर्दन रीढ (ठोडी रेखा) की दूरी तक के बराबर होताहै इस-लिएप्रत्येक भाग को हैड नाम से सम्बो-धित किया जाता है। यह एक कल्पना है जो कि केवल नार्मल साइज के व्यक्तियो पर ही लागू होती है।

दिये गये मानवीय शरीर रचना के चित्र मे ध्यानपूर्वक देखें।

१. प्रथम भाग—सिर के बालो से ठोडी रेखा तक।

२ द्वितीय भाग—गर्दन रीढ से मुढ्ढे की गहराई तक (सीने के मुख्य भाग तक)।

३ तृतीय भाग—मुढ्ढे की गहराई से कमर के पतले भाग तक।

४. चतुर्थ भाग—कमर से सीट तक जहाँ कि कूल्हे का सबसे ऊँचा भाग होता है।

५. पंचम भाग—सीट से मोटी जाघ तक।

६. छटा भाग—जाघ से घुटने तक।

७ सातवाँ भाग—घुटनों से पिडली तक।

८. आठवॉं भाग—पिंडली से पैर के तले तक।

लाभ—

(अ) पाठकों को चित्र को देखकर यह पता चलेगा कि प्रत्येक भाग की लम्बाई का पॉइन्ट मानव शरीर के महत्वपूर्ण भाग पर आता है। अतः इससे यह ज्ञान होता है कि किस अंग की नाप सही रूप से किस स्थान पर ली जाय।

(ब) अनेकों ड्रैसों की लम्बाई की नाप लेने में सहायता मिलती है कि किसी ड्रैस की लम्बाई कौन से स्थान तक लेनी चाहिये।

उदाहरण—

२. कमीज की लम्बाई—

कमीज की लम्बाई की नाप चार हैड् के बराबर अर्थात् मोटी जाँघ तक होनी चाहिये। चूँकि कमीज मानव शरीर के द्वितीय भाग से आरम्भ होती है। इसलिए मानव शरीर के पाचवे भाग (मोटी जांघ तक) इसकी नाप ली जायगी।

२. ब्लाउज की लम्बाई का नाप—

सैद्धान्तिक दृष्टि से ब्लाउज की नाप दो हैड् के बराबर होनी चाहिये। अत: यह नाप कमर की लम्बाई तक होगी।

३. नेकर की लम्बाई की नाप—

यह नेकर की लम्बाई $2\frac{1}{2}$ हैड के बराबर होनी चाहिये। नकर का पहना कमर से आरम्भ होता है। अतः कमर से लेकर $2\frac{1}{2}$ हैड की लम्बाई घुटने से कुछ ऊपर तक आयेगी।

अत: हम कहते हैं कि उपरोक्त सिद्धान्त से हमें नाप लेने में सहायता मिलती है।

उपरोक्त सिद्धान्त के अलावा देश, काल तथा फैशन तथा ग्राहक की रुचि का ध्यान भी रखना चाहिये।

कपड़ों की मरम्मत—

टेलरिंग के विद्यार्थियो को कपड़ो की मरम्मत करना भी सीखना चाहिये। कहावत प्रसिद्ध है कि "फटे को सीना और रूठे को मनाना" आवश्यक और लाभदायक होता है। मरम्मत के द्वारा किसी कपडे का अधिक दिनो तक उपयोग किया जा सकता है। कपडे की मरम्मत करने के मुख्य दो ही तरीके हैं—

१—पत्ती लगाकर (पैंचिग)

२—रफू करके (डारनिंग)

उपरोक्त दोनो ही काम मशीन या हाथ से किये जा सकते हैं। हाथ से लगाई हुई पत्ती या रफू किया हुआ मशीन से किए गए कार्य की अपेक्षा साफ होता है।

कपड़े में पत्ती लगाते समय ध्यान देने योग्य बातें—

१ जिस स्थान पर पत्ती लगानी है उसके जले या गले भाग को भली प्रकार काट कर या तिकोने विशेष आकार में बना लिया जाय।

२ पैबन्द के लिए जहाँ तक हो सके उसी वस्त्र मे से कपड़ा निकाला जाय या उसी किस्म का कपडा तलाश किया जाय। यदि उपरोक्त बातो मे से कोई बात नही बने तो यह ध्यान रक्खा जाय कि जिस कपडे की पत्ती लगानी है वह मुटाई में वस्त्र से मिलता जुलता होना चाहिये।

३ पत्ती आकार मे फटे हुए स्थान से बड़ी (सिलाई के लिए मोड लेने पर भी बड़ी रहे) तथा किसी विशेष आकार मे चौकोर, तिकोनी, अडाकार, फूल-पत्ती के आकार की होनी चाहिये जो कि दिखने मे बुरी न लगे।

४ अगर कपडे में धारी या अन्य कोई डिजाइन हो तो धारी या डिजायन को मिलाकर पत्ती लगाई जाय।

५ यदि कपडे में उल्टा सीधा हो तो ध्यान रहे कि पत्ती का सीधा भाग भी वस्त्र की सीधी साइड में रक्खा जाय।

६. पत्ती लगाते समय इस बात का ध्यान रहे कि पत्ती के

कपड़े का आड़ा रुख वस्त्र की आड़ी साइड में और खड़ा रुख खड़ी साइड मे आये ।

७. पत्ती लगाते समय वस्त्र को थोड़ा खींच कर रक्खें जिससे कि झोल-सलवट न आवे ।

८. हाथ या मशीन की सिलाई करने से पहले कच्चे टाँकों के द्वारा पत्ती को ठहरा लेने से अधिक सफ़ाई आती है ।

रफ़ू करना—

जब किसी वस्त्र मे छोटा सूराख हो जाता है या सीधा फटता है उसको रफ़ू के द्वारा ही मरम्मत करना ठीक रहता है। रफ़ू करने मे धागे के द्वारा फटे स्थान को भरा जाता है। रफ़ू करते समय निम्नलिखित बातों का ध्यान रखना चाहिये—

१. रफ़ू के लिए जहाँ तक हो सके उसी वस्त्र मे से धागा निकालना चाहिये, अगर उसमें से निकाला हुआ धागा काम नहीं दे सके या निकाला नही जा सके तो उसी रंग, मुटाई तथा क्वालिटी का धागा होना चाहिये ।

२. कपड़े के जले, कटे, या गले भाग को भली प्रकार काट कर योग्य आकार मे बना लिया जाय ।

३. कपड़े को खिचा हुआ रखने के लिए फ्रेम का उपयोग किया जाय ।

४. कपड़े को फ्रेम में लगाने के बाद फटे हुए भाग के किनारों को मजबूत बनाने के लिए टाँके लगाये जायँ फिर कपड़े की बुनाई के अनुसार धागे की बुनाई डालकर भर दिया जाय ।

५. धागा भरते समय उन्हे (Alternately) अर्थात् धागा एक के ऊपर व एक के नीचे भरना चाहिए ।

नोटः—हाथ से रफ़ू करने मे समय अधिक लगता है। अतः साधारण कपड़ों को मशीन के द्वारा रफ़ू कर लिया जाता है। कपड़े मे से निकाला हुआ धागा मशीन मे नहीं चल सकता। इसलिए दूसरे धागे का प्रयोग अनिवार्य हो जाता है। मुलायम कपड़ों को मशीन से रफ़ू करते समय कपड़े के नीचे कागज लगा लेने से रफ़ू करने मे सुविधा रहती है।

रफ् किए गये स्थान को कैंची के रिंग के सिरों या छोटी हथौडी से ठीक कर आइरन कर देने से अच्छी सफाई आती है।

पैटर्न (Patterns)

किसी विशेष प्रकार के वस्त्र (ड्रैस) की या अन्य वस्तु की ड्राइंग किसी कागज गत्ता या टिन इत्यादि पर बनाकर काटली जाती है, वह काटा हुआ भाग पैटर्न फर्मा कहलाता है। यह एक प्रकार का नमूना होता है। पैटर्न प्रायः कागज के ही काटे जाते हैं।

पैटर्न पेपर—

एक विशेष प्रकार का मोटा तथा चिकना कागज जो पैटर्न काटने के लिए उपयोगी होता है पैटर्न पेपर कहलाता है। परन्तु यह कागज मँहगा होने के कारण प्रायः पैंकिग पेपर को ही पैटर्न बनाने के लिए काम मे लेते हैं।

पैटर्न बनाने का सिद्धान्त—

१ पैटर्न हमेशा पूरे साइज में काटा जाता है।

२. पैटर्न में दबाव या मोड (टर्न) नही छोडे जाते।

३ पैटर्न बनाते समय नाप, साइज तथा शरीर रचना का ध्यान रखना चाहिये।

४. पैटर्न में सिंगल पार्ट ही काटे जाते हैं। जैसे—आस्तीन एक ही काटी जाती है और बैक, कालर, तीरा इत्यादि का आधा हिस्सा ही कांटा जाता है।

५ सतुलन के सिद्धान्त का ध्यान रखना चाहिये तथा बैलेंस के चिन्ह भी लगाना न भूलें।

६. काटने से पूर्व पैटर्न को चैक कर लेना चाहिये।

७ तमाम भागो को काट कर मिलाकर देख लेना चाहिए।

८. पैटर्न पर नाम, नाप तथा साइज़ इत्यादि लिख देना चाहिये।

पैटर्न के प्रकार

१—व्यक्तिगत पैटर्न
२—ब्लाक पैटर्न
३—ग्रेडैड पैटर्न

१. व्यक्तिगत पैटर्न

इस पैटर्न को टेलर लोग अपने स्थायी ग्राहकों के लिए बनाते हैं। यह व्यक्ति विशेष का नाप लेकर बनाया जाता है और इस पैटर्न को बना लेने से टेलर कटिंग करने के लिए लगाये जाने वाले हिसाब किताब व ड्राफ्टिंग करने की परेशानी से बचता है। जब भी उस व्यक्ति का वस्त्र बनाना होता है उसी पैटर्न को कपड़े पर रखकर कटिंग कर लेता है।

इस पैटर्न पर उस व्यक्ति की रुचि तथा पैटर्न बनाने की तिथि इत्यादि भी अंकित कर दी जाती है।

२. ब्लाक पैटर्न—

यह पैटर्न मेजरमैन्ट चार्ट (स्केल आफ प्रपोरशन) के आधार पर बनाया जाता है। इसका उपयोग रैडीमेड कम्पनियों में किया जाता है। इस प्रकार के पैटर्न अनेकों बड़ी-बड़ी कम्पनियों मे बने बनाये मिलते है।

३. ग्रेडैड पैटर्न—

यह एक विशेष प्रकार का पैटर्न होता है। इसकी विशेषता यह है कि एक ही पैटर्न से कई नापों के कपडे काटे जा सकते हैं। आवश्यकता पड़ने पर इसको छोटे व बडे साइज में कर लेते हैं। इसका उपयोग रैडीमेड कम्पनियों मे किया जाता है और यह टिन या कार्ड बोर्ड, प्लाईवुड इत्यादि का बना हुआ होता है।

पैटर्न से लाभ—

१. समय की बचत

२. कपड़े का कम लगना

३. गलती होने का भय नहीं।

४. साधारण काम जानने वाला व्यक्ति भी कटिंग कर सकता है।

५. कपड़े का सही अनुमान
६ परमानेन्ट रिकार्ड
७ कपड़े की वापसी जाँच

१—समय की बचत—पैटर्न क द्वारा कटिंग करने में समय कम लगता है क्योकि कपडे पर ड्राफ्टिंग इत्यादि करने की जरूरत नही पडती है और जब एक ही बार मे एक ही प्रकार के कुछ वस्त्र बनाने हो तो एक ही पैटर्न से सभी की कटिंग को जा सकती है।

२ कपड़े का कम लगना—पैटर्न के द्वारा कटिंग करने मे कपडा कम लगता है क्योकि पैटर्न को कपड़े पर बिछाकर देख लेने से आसानी से नजर मे आजाता है कि वस्त्र का कौनसा भाग कहाँ से निकलने मे कपडा कम लगेगा। इस प्रकार से कटिंग मे बहुत कम कपड़ा जाता है और अधिक से अधिक कपडे का सदुपयोग होता है।

३. गलती होने का भय नहीं—पैटर्न के द्वारा गलती होने का भय नही रहता क्योकि पैटर्न कई बार चैक किया होता है। अगर पैटर्न मे किसी प्रकार की गलती हो जाती है तो वह दूसरा काट लिया जाता है। कपडे मे ऐसा नही होता। अतः पैटर्न के द्वारा कटिंग करने मे गलती होने की सम्भावना नही रहती।

४ पैटर्न के द्वारा साधारण काम जानने वाला व्यक्ति भी कटिंग कर सकता है क्योकि पैटर्न के द्वारा कटिंग करने पर कपडे पर ड्राफ्टिंग करने की जरूरत नही पडती, जिसमे कि अनेको बातो का विचार करना पडता है।

५ कपड़े का सही अनुमान—पैटर्न को कपडे पर बिछाकर आसानी से जान लेते है कि कोई वस्त्र कम से कम कितने कपड़े में तैयार हो सकता है।

६ परमानेंट रिकार्ड—व्यक्तिगत पैटर्न टेलर के पास उस व्यक्ति का परमानेन्ट रिकार्ड हो जाता है, जिससे कि बिना नाप लिए ही उसके वस्त्र की कटिंग करली जाती है तथा ट्राइल देखने को परेशानी भी बच जाती है।

७ वापसी जाँच—अनेको वस्त्रों मे सिलाई करने वाले की

असावधानी के कारण दोष उत्पन्न हो जाते हैं। अगर किसी वस्त्र का पैटर्न मौजूद हो तो उससे तैयार वस्त्र को नाप कर जाना जा सकता है कि किस कारण से कपड़ा नाप के अनुसार नही बन पाया है।

विभिन्न प्रकार की प्लेटें—

वस्त्र को योग्य आकार देने, आवश्यकतानुसार ढिलाई रखने या फैशन के लिए कपड़े को मोड़कर दोहरा देते हैं। वह मोड़ा हुआ भाग ही प्लेट कहलाता है। प्लेट को ठहराये रखने के लिए उसके किनारे पर सिलाई करनी पडती है, साधारणतः प्लेट दो प्रकार की होती है—

१—साइड प्लेट
२—बाक्स प्लेट

१—साइड प्लेट—इसका मोड एक ही बगल को होता है। जैसे—कमीज के सामने की प्लेट, पेटीकोट की प्लेट इत्यादि। प्लेट की जितनी चौडाई ऊपर दिखाई देती है उससे तिगुना कपड़ा इसके मोड़ में आता है।

२—बाक्स प्लेट—इस प्लेट का मोड़ दायें, बाये दोनो ही बगलों मे लगाया जाता है। इस प्लेट मे ऊपर की ओर फूला हुआ भाग दिखाई देता है। जैसे—बुशशर्ट या कमीज के तीरा की प्लेट, कमीज बाहों की प्लेट।

अनेक वस्त्रों में इस प्लेट को एक दूसरे प्रकार से भी डालते है। इस तरीके से प्लेट डालने मे ऊपर को तरफ प्लेट का खोखला सा दिखाई देता है और पहले प्रकार की बाक्स प्लेट मे जो भाग ऊपर दिखाई देता है वैसा इसमें अन्दर की तरफ बनता है। इस प्रकार की प्लेट खासतौर से जनाने वस्त्रों, हाफ पेन्ट, स्कर्ट इत्यादि में डाली जाती है।

चुन्नट या चुनन—

सलवटे अनेकों वस्त्रों में जो बहुत बारीक-बारीक डाली जाती है वह चुन्नट या चुनन कहलाती हैं। चुन्नट और प्लेट में अन्तर इतना ही होता है कि प्लेटों में कपड़ा अन्दर की तरफ

मुडता है, चुन्नट में इस प्रकार की सलवटे डाली जाती हैं जिनमें कपड़ा अन्दर न मुडकर ऊपर ही ऊपर सिकुड़ता है।

डार्ट (Dart)

अक्सर इसको डार्ट ही कहा जाता है, वस्त्र को शरीर के अनुसार योग्य आकार देने के लिए कपडे को विशेष आकार मे सिलाई करके दबा देते हैं। सिलाई किया हुआ भाग वस्त्र की उल्टी तरफ रहता हैं और ऊपर की ओर (वस्त्र के सीधे भाग पर) केवल सिलाई की रेखा दिखाई देती है यह दो प्रकार की होती है—

१—फिश डार्ट

२—पाइन्ट डार्ट

१. फिश डार्ट–

इसका आकार एक सिरे पर चौडा तथा दूसरे सिरे पर नुकीला कुछ मछली जैसा होता हैं। अतः इसका नाम फिश या मछली डार्ट पड गया हैं। यह डार्ट विभिन्न वस्त्रो मे नीचे चौडी और ऊपर की ओर नुकीली या ऊपर की ओर चौडी नीचे नुकीली आवश्यकतानुसार डाली जाती है। उदाहरण के लिए यह पेन्ट मे ऊपर चौडी तथा नीचे की ओर नुकीली और ब्लाउज मे नीचे चौडी तथा ऊपर की ओर नुकीली रक्खी जाती है। इस डार्ट को ब्लाउज तथा पैन्ट के चित्र मे देखे।

२. पाँइन्ट डार्ट–

इस डार्ट का आकार सक्करपारा जैसा दोनो सिरो पर नुकीला तथा बीच मे चौडा होता है। इसको अनेको वस्त्रो मे विशेष रूप से कमर पर का आकार बनाने के लिए डालते हैं। क्योकि साधारणतः सीना कमर की अपेक्षा चौडा और नीचे की ओर सीट का भाग चौडा और बीच मे कमर का भाग पतला होता है। इस डार्ट से वस्त्र का शरीर के अनुसार आकार बन जाता है। इसको विशेप कर कोट, पजाबी लेडीज कुर्त्ता इत्यादि के कमर के भाग पर बनाते हैं।

विभिन्न प्रकार के धब्बे छुड़ाने के विषय में जानकारी

वस्त्र तैयार करते समय कपडे पर किसी प्रकार का धब्बा पड़ जाना स्वाभाविक होता है। अतः टेलरिंग के विद्यार्थियों को चाहिये कि वह धब्बे छुडाने का ज्ञान भी प्राप्त करे।

पान का धब्बा—

पान का धब्बा पडते ही उसे शीघ्र छुडाने का प्रयत्न करना चाहिये। धब्बा पडते ही उस पर पिसी हुई फिटकरी डाल कर रगड कर धो दिया जाय, यदि इतने पर कुछ धब्बा बाकी रह जाय तो दही के पानी से धो देने से धब्बा बिल्कुल साफ हो जावेगा।

चाय काफी का धब्बा—

धब्बे पर थोडा पटरोल डाल कर थोडी देर के बाद रगड़ कर धो देना चाहिये। अगर धब्बा पुराना पड जाय तो उस पर ग्लैसरीन लगा कर थोड़ी देर के बाद गरम पानी डाल कर साबुन से धो देना चाहिये।

स्याही का धब्बा —

स्याही का दाग पडते ही उसे शीघ्र छुड़ाने का प्रयत्न करना चाहिये। धब्बे पडते ही किसी बर्तन मे थोड़ा-सा दूध लेकर धब्बे पड़े हुए भाग को उसमें डुबाया जाय जब कपड़ा कुछ दूध सोखले तब हाथ से रगड़ने के बाद ठडे पानी से धो दिया जाय,

अथवा

औक्सैलिक एसिड (Oxalic-acid) को पानी में डाल कर धब्बे पर लगाया जाय, न छूटे तो सोडियम हाईड्रोसलफिड (Sodiam Hydro Sulphid) में गरम पानी मिला कर धोदिया जाय तो धब्बा फौरन छूट जायगा।

यदि स्याही का दाग पुराना हो गया हो तो एक बडे चम्मच नींबू के रस मे छोटा चम्मच नमक डाल कर और उसे गरम करने के बाद धब्बे पर डाल कर थोड़ी देर के लिये फैला कर रख दिया

जाय फिर उसे धो दिया जाय।

पैन की स्याही का धब्बा—

पैन की स्याही का दाग खौलते दूध से छूट जाता है।

फलों के रस का धब्बा—

धब्बा लगे हुए भाग को दूध मे भिगोकर साबुन लगाया जाय और फिर गरम पानी से धो दिया जाय तो धब्बा साफ हो जायगा।

यदि फल का धब्बा गरम कपडे पर लग गया हो तो चावल की लेही धब्बे पर लगाकर ब्रुश से साफ करने से धब्बा साफ हो जाता है। अगर एक बार मे साफ न हो तो दुबारा यही क्रिया करनी चाहिये।

कीचड़ का धब्बा—

धब्बा लगे हुए स्थान पर कच्चा आलू काटकर रगडा जाय, आलू पर कीचड का दाग आ जाने पर उसी आलू को फिर से काटकर रगडा जाय। दाग मिटने तक यही क्रिया की जाय।

खूनका धब्बा—

खून का धब्बा पहिले ठडे पानी से धोया जाकर बाद मे गरम पानी व साबुन से धोने से साफ हो जाता है।

घी, तेल, चरबी, इत्यादि, की चिकनाई का धब्बा—

यदि चिकनाई का दाग किसी सूती कपडे पर हो तो गर्म पानी, साबुन और ऐमोनिया या सोड़ा इत्यादि से साफ हो जाता है।

अगर गर्म कपडे पर दाग पडा हो तो पैट्रोल, बैन्जीन, तथा ईथर का प्रयोग किया जाता है। इन वस्तुओ के द्वारा कपडे की गन्दगी को दूर करने को ही ड्राइक्लीनिंग कहते हैं।

यदि चिकनाई का दाग रेशमी कपडे पर पड़ा है तो दाग पर सूखा चूना और नमक डालकर उसके ऊपर पिसी हुई अलसी का लेप करे। अलसी इतनी देर रहनी चाहिये कि उसकी चिकनाई खुश्क हो जावे या उस पर ब्लाटिंग पेपर दबादे धब्बा छूट जायगा।

पसीने का धब्बा—

सूती व रेशमी कपड़ों से पसीने का धब्बा मिटाने के लिए पहिले गेहूँ की भुस्सी को पानी में उबाल कर धब्बे को धोया जावे इसके बाद सूती कपड़े को सोडा से और रेशमी कपड़े को रीठा से धोया जाय तो धब्बा साफ हो जाता है।

कोयले का धब्बा—

धब्बे पर पिसा हुआ नमक लगाकर घन्टे दो घन्टे के लिए रख कर ठड़े पानी से धोने से धब्बा मिट जाता है।

लोहे की जंग का दाग—

धब्बे पर गरम पानी डालने के बाद सोल आफ लेमन का कपडे मे छना हुआ पाउडर तथा कपड़े से रगड़ कर ठड़े पानी से धो देने से धब्बा मिट जाता है।

आइरन के द्वारा कपड़े पर पड़े हुए पीले दाग—

सूती व रेशमी कपड़ों पर अधिक गरम या गरम कपड़ों पर बिना गीला कपडा लगाये आइरन करने से कपड़े पर पीले धब्बे पड जाते है। धब्बे पर पिसा हुआ नमक लगाकर थोड़ी देर पश्चात् धो दिया जाय तो धब्बा साफ हो जावेगा।

कपड़े का चुनाव

किसी भी वस्त्र के लिए कपडे का चुनाव करते समय हमें बहुत सावधानी बरतनी चाहिये क्योकि किसी रग व डिजायन का कपडा प्रत्येक व्यक्ति के शरीर पर सुन्दर नही लगता और न प्रत्येक मौसम में सुविधाजनक होता है। कपड़े का चुनाव करते समय निम्नलिखित बातों का ध्यान रखा जाय—

मौसम, व्यक्ति के शरीर का रंग, कपडे का रग कपडे की डिजायन व शारीरिक बनावट, उम्र, लिंग भेद, पहन ने वालें की रुचि, मजबूती इत्यादि।

मौसम—

वर्षा ऋतु मे पतले कपडों के वस्त्र सुविधा व आराम दायक होते हैं। क्योंकि इस मौसम में एक खास प्रकार की गर्मी (ऊमस)

पडती है। पतले कपडो मे से शरीर को हवा लगती रहती है जो कि हमें गर्मी के कष्ट से बचाती है और इस वर्षा ऋतु की शीतल हवा से हमे स्वास्थ्य लाभ ही होता है। इसके अलावा वर्षा से कपडो का भीग जाना भी स्वाभाविक होता है। इन दिनो मे धूप कम निकलती है। इसलिए धोये गये या वर्षा से भीगे हुए मोटे कपडे जल्दी नही सूखते।

सर्दी के दिनो मे शरीर की रक्षा के लिए ऊनी या मोटे सूती कपडो के वस्त्रो का होना आवश्यक होता है। अमीर व मध्यम वर्गीय लोगो को ऊनी कपडे उपलब्ध हो जाते है और गरीब लोग खादी, दुसूती इत्यादि या रूई डाली हुई जाकेट इत्यादि का उपयोग करके अपने शरीर की रक्षा कर सकते हैं।

गर्मी के दिनो मे मध्यम मुटाई व कपडो के वस्त्र आराम देह होते है क्योकि मोटे कपड़े के वस्त्र मे गर्मी लगना स्वाभाविक होता है और पतले कपडे मे से शरीर को गरम हवा लगती है बहुत से लोग गर्मी के दिनो मे पतले कपडे वायल, मलमल इत्यादि के वस्त्र पहनते है। इन दिनो मे पतले कपड़ो के वस्त्र केवल सुबह शाम ही उपयोगी होते है।

व्यक्ति के शरीर व कपड़े का रंग–

गौरे रग वाले व्यक्तियो के लिए गहरे रग के, गेहुँआ रंग के लिए सफेद तथा काले रग के व्यक्तियो के लिए हल्के रग के कपडो के वस्त्र सुन्दर लगते हैं।

डिजाइन व शारीरिक बनावट–

यदि धारी या चौखाने का कपडा खरीदना हो तो ठिगने आदमी के लिए पतली धारी या चौखाने तथा लम्बे कद के आदमी के लिए चौडी धारी या चौखाने के कपड़े का चुनाव करना चाहिये।

पद के अनुसार कपड़े का चुनाव–

कपडे का चुनाव करते समय मनुष्य के पद, उसकी आय तथा कार्य का ध्यान रखना भी आवश्यक होता है। यदि एक मजदूर व्यक्ति बहुत ऊँची कीमत के कपडे का वस्त्र पहिने तो उसमे अस्वाभाविकता दिखाई देती है। इसके विपरीत यदि कोई उच्चाधिकारी घटिया कपड़े का वस्त्र बनवाये तो वह प्रभावशाली नही दिखाई देता।

उम्र के अनुसार–

छोटे बच्चों के लिए भडकीले रंग तथा अनेको डिजायनों फूलपत्ती, चिड़िया, बिन्दियों, गेम्स इत्यादि के डिजायनों के कपड़ों के वस्त्र सुन्दर लगते है।

युवावस्था में सादा डिजायनों, सिल्क, टैरालीन इत्यादि कपडो के वस्त्र अच्छे लगते है।

वृद्धावस्था में वैसे तो किसी प्रकार की डिजायन के कपडे शोभनीय नहीं लगते लेकिन किसी प्रकार की साधारण धारियो या बारीक चौखाने इत्यादि के वस्त्र पहिने जा सकते है। परन्तु जहाँ तक हो सके इस उम्र मे साधारण कपड़ों के वस्त्र पहिनने चाहिये।

लिंग भेद–

वैसे तो आजकल अनेकों कपड़े इस प्रकार के है जिनको कि स्त्री व पुरुष सभी लोग पहनते हैं परन्तु फिर भी कुछ कपड़े इस प्रकार के है जो कि स्त्रियो व लड़कियो के वस्त्रों के लिए ही होते हैं। जैसे लेडी मिल्टन या अन्य फूलपत्ती व छीट इत्यादि के कपड़े।

पहनने वाले की रुचि–

कपडे का चुनाव करते समय थोडा पहिनने वाले की रुचि का ध्यान रखना भी आवश्यक होता है। इस बात का ख्याल नहीं रखा जाय तो अच्छा वस्त्र होने पर भी पहनने वाला उसको प्रसन्नता के साथ नही पहनता।

कपड़े की मजबूती–

कपडे का चुनाव करते समय उसकी मजबूती का ख्याल रखना भी आवश्यक होता है। कुछ कपडे इस प्रकार के होते है कि जो देखने मे बडे सुन्दर लगते है लेकिन जल्दी फट जाते है।

कपडे की मजबूती को पहचानने के लिए एक प्रकार के शीशे का प्रयोग भी किया जाता है। इसके द्वारा देखने से आसानी से पता लग जाता है कि कपडे के तार कितने मजबूत हैं।

इसके अलावा उस कपडे की कतरन को थोडी देर के लिए पानी मे डालकर तथा उसको सुखाकर आसानी से पहचान की जा सकती है।

नोट—छोटे बच्चे कपड़ों को जल्दी गन्दे कर देते हैं। अतः उनके आम प्रयोग के वस्त्रों के लिए उनके शरीर के रंग का ख्याल न करके गहरे रंग के कपड़ों का प्रयोग किया जाय क्योंकि गहरे रंग का कपड़ा जल्दी गन्दा दिखाई नहीं देता।

कपड़ों के अनुसार सुई व धागे के नम्बरों की तालिका

कपड़ा	सुई का नम्बर	धागे का नम्बर	
		सूती	रेशमी
१ बारीक सिल्क, वायल, मलमल, जारजट इत्यादि।	९	१००-१५०	३०
२ केलिको, लीलन, मध्यम मुटाई की सिल्क।	११	८०-१००	२४-३०
३ लट्ठा, पॉपलीन, अन्य शर्टिंग।	१४	६०-८०	२०
४ टसर, समर, मोटी सिल्क।	१६	४०-६०	१६-१८
५. साधारण जीन, मोटी टसर मोटे ऊनी व सूती।	१८-१९	३०-४०	१०-१२
६. मोटी खाकी व जीन मिलिट्री जीन कैनवास इत्यादि।	२१	२०-३०	

मानव शरीर की रचना

जिस प्रकार से डाक्टर के लिए मानवीय शरीर रचना का ज्ञान आवश्यक होता है, उसी प्रकार टेलर्स के लिए भी मानव की बाहरी शरीर रचना का ज्ञान होना अनिवार्य होता है। क्योंकि बिना शरीर रचना ज्ञान के वह अच्छे वस्त्र तैयार नहीं कर सकता।

शरीर रचना की जानकारी के साथ ही साथ उसे इस तथ्य से भी भली प्रकार परिचित होना चाहिए कि विभिन्न अवस्थाओं

में मानव के किन-किन अगो का विकास होता है।

मानव को जन्म से लेकर मृत्यु तक कई अवस्थाओं में से गुजरना पडता है जिनमे उसकी शरीर रचना में अनेको परिवर्तन होते हैं। इन परिवर्तनों को पहिचाने बिना कोई व्यक्ति सफल टेलर नही बन सकता। क्योकि एक टेलर को नवजात शिशु से लेकर बूढ़े मनुष्य तक के वस्त्र बनाने पड़ते है।

प्रथम अवस्था १ दिन से ५ साल तक--

पैदा होने के समय बच्चे का स्वास्थ्य अच्छा होता है। उसके सिर (सिर के बालो से गर्दन तक) की लम्बाई कुल लम्बाई का १/३ होती है। शेष में गर्दन से पैरो तक की लम्बाई होती है। धड पैरों की अपेक्षा लम्बा होता है। सीना व कमर समान— कुछ बच्चों की कमर सीने से अधिक अर्थात् पेट बडा होता है। इस अवस्था मे मानव शरीर का विकास सभी अवस्थाओ से तीव्र गति से होता है।

द्वितीय अवस्था ५ से १० साल तक—

इस अवस्था में धड़ तथा हाथ पैरो की मोटाई विशेष रूप से बढती है। तनकर तथा पैरों को खोलकर खडा होने की आदत बनती है। सिर की लम्बाई शरीर की कुल लम्बाई के अनुपात में प्रथम अवस्था से कम हो जाती है। सीना व कमर मे अधिक अन्तर नही होता।

तृतीय अवस्था १० से १५--

इस अवस्था में सीना व सीट मे वृद्धि होने लगती है। (लड़कियो में विशेष रूप से) तनकर खड़ा होने की आदत में वृद्धि होती है। लम्बाई अधिक बढती है। सिर की लम्बाई कुल लम्बाई का लगभग ६ १/२ भाग हो जाती है।

चतुर्थ अवस्था १५ से २२ साल तक--

इस अवस्था में लम्बाई थोडी बढ़ती है। सीना तथा सीट विशेष रूप से बढते है। कमर की मोटाई कम बढ़ती है। सीट का आकार कुछ चपटा बन जाता है। सीना तान कर खड़े होने की आदत बढती है। इस अवस्था के अन्त मे ऊँचाई की बाढ़ लगभग समाप्त हो जाती है।

पंचम अवस्था २२ से ३५ साल तक—

इस अवस्था मे तन कर खडे होने की आदत घटती है सिर कुछ झुकने लगता है। कमर बढ़ने लगती है। अन्य मांस पेशिया भी बढती है।

षष्टम् अवस्था ३५ से ४५ साल तक—

इस अवस्था मे मनुष्य के सीना तथा सीट में (मांस पेशियां) वृद्धि नही होती कमर का भाग बढने लगता है।

सप्तम अवस्था ४५ से ६० साल तक--

इस अवस्था मे हड्डियाँ तथा मांस पेशियाँ सिकुड़ने लगती हैं। सिर आगे की ओर झुकने लगता है। पतले आदमी अधिक झुकते हैं।

पुरुष व स्त्री की शरीर रचना में अन्तर

पुरुष	स्त्री
१ पुरुष के शरीर की ऊँचाई स्त्री से अधिक होती है।	१. स्त्री के शरीर की ऊँचाई पुरुष की अपेक्षा कम होती है। एक नारमल साइज के पुरुष से नारमल साइज की स्त्री की लबाई ४" या ५" कम होती है।
२ पुरुष का धड़ सिर की ऊँचाई से ३¾ गुना होता है।	२ स्त्री का धड सिर की ऊँचाई से चार गुना अधिक होता है।
३ पुरुष के पैरो की लम्बाई सिर से चार गुनी होती है।	३ स्त्री के पैरो की लबाई सिर की ३¾ गुनी होती है।
४. पुरुष के शरीर का ढांचा बड़ा भारी व मजबूत होता है।	४. स्त्री के शरीर का ढांचा छोटा, हल्का तथा कोमल होता है।

५. पुरुष की गर्दन कम लम्बी होती है।	५ स्त्री की गर्दन अधिक लम्बी होती है।
६. पुरुष का कन्धा चौड़ा भारी तथा सुन्दर नही होता।	६. स्त्री का कन्धा हल्का तथा कम चौड़ा होता है।
७ पुरुष का सीना साधारण परन्तु नाप में स्त्री से अधिक, माँस पेशियां कम।	७ स्त्री के सीने का नाप कम परन्तु सामने का हिस्सा ऊँचा।
८. पुरुष की कमर मोटी।	८. कमर पतली।
९. सीट (हिप) तक मोटी।	९ सीट अधिक मोटी।

विशेष—(१) भारतीय स्त्रियों की शरीर रचना प्रायः आगे को झुकी होती है। इसका मुख्य कारण पर्दा-प्रथा तथा लोक लाज है।

(२) जैसा कि ऊपर बतलाया जाचुका है कि स्त्रियों का सीना देखने मे परुषों से अधिक परन्तु नाप में कम होता है।

रिलेटिव स्केल आफ प्रपोर्शन

यह शरीर मानव शरीर के सापेक्ष नापों का चार्ट होता है जो कि पुरुप, स्त्री, बालकों के लिये अलग-अलग होता है। चार्ट को देखने से किसी व्यक्ति के शरीर का क्रमबद्ध (Normal) या अक्रमबद्ध (Abnormal) होने का पता आसानी से लग जाता है। इससे निम्नलिखित लाभ हैं—

१ विद्यार्थियो के लिए इससे विशेष लाभ होता है क्योंकि उन्हे ड्राफ्टिग का अभ्यास करने के लिये विभिन्न नापों की आवश्यकता पड़ती है। वह इस चार्ट मे अलग-अलग प्रकार के नाप देख कर ड्राफ्टिग कर सकते है।

अनुभवहीन व्यक्तियों के लिए इससे यह लाभ होता है कि वह सही नाप नही ले पाते या उन्हे अपनी नापों पर विश्वास नही होता। ऐसी अवस्था में वह चार्ट को देख कर अपनी गलती सुधार सकते हैं।

३ अनुभवी व्यक्ति भी यथा समय चार्ट को देख कर अपने सन्देह को मिटा सकता है।

४ रैडीमेड कम्पनियो में प्रयोग में लाये जाने वाले ब्लाक पैटर्न इसी चार्ट के आधार पर बनाये जाते हैं।

५. हमारे देश मे अधिकाश स्त्रियाँ नाप नही देती उनके पहिने हुए कपडो से ही नाप लेनी पडती है। इस चार्ट के माध्यम से उनके वस्त्र बनाने मे आसानी रहती है।

६ बहुत से लोग अपने रिश्तेदारो के बच्चो को वस्त्र बनवा कर भेजते हैं या गाँवो मे रहने वाले आदमी शहरो मे वस्त्र बन-वाने आते हैं। वे केवल बच्चो की उम्र बतला कर ही वस्त्र बनवाते हैं। उम्र के अनुसार बच्चों की नापो के चार्ट की सहायता से आसानी से वस्त्र बनाये जा सकते हैं।

प्रमाणबद्ध और अप्रमाणबद्ध शरीर

नित्य प्रति हजारो व्यक्ति हमारी दृष्टि के सामने से गुजरते हैं। अगर हम उन्हे ध्यानपूर्वक देखें तो पता चलेगा कि प्रत्येक व्यक्ति की शरीर-रचना मे एक दूसरे की अपेक्षा कुछ न कुछ अन्तर अवश्य होता है। मानवीय शरीर रचनाओ के अन्तरो को समझे बिना कोई व्यक्ति सफल टेलर नही बन सकता। टेलरिंग के विशेषज्ञो ने इन शरीर रचनाओ को दो श्रेणियों में विभाजित किया है। जो निम्नलिखित हैं:—

१. प्रमाणबद्ध (Normal)

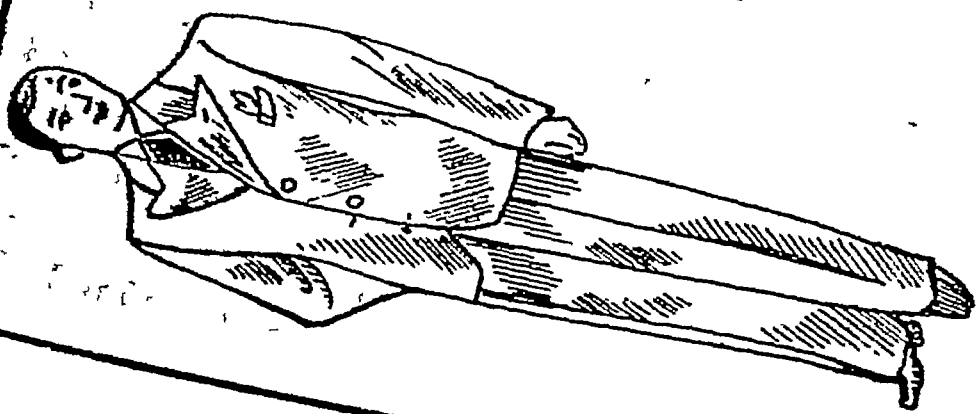
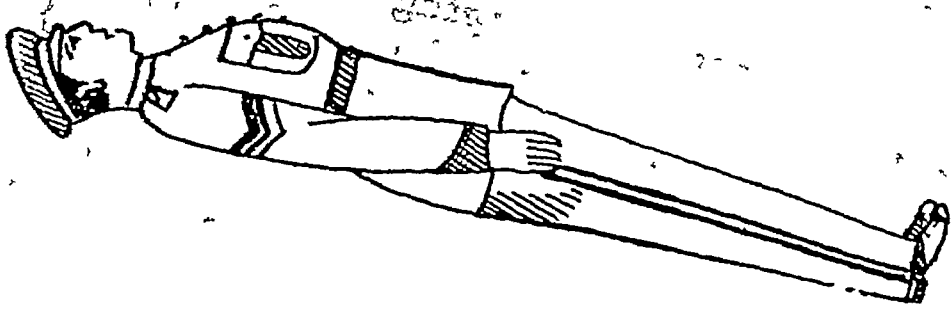
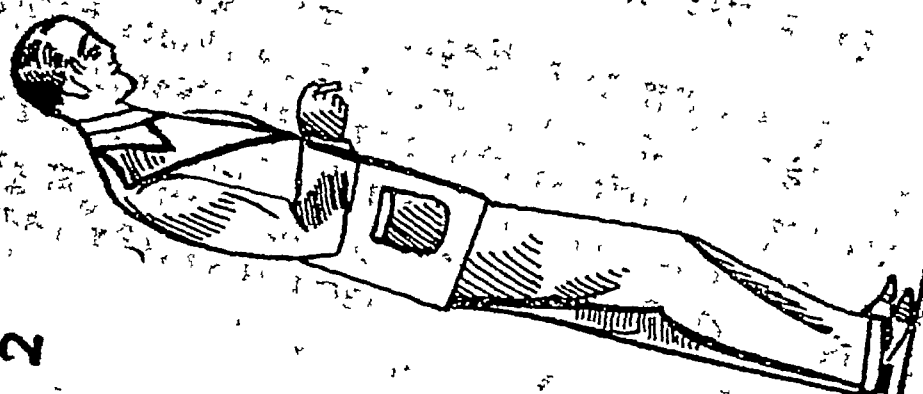
२ अप्रमाणबद्ध (Abnormal)

प्रमाणबद्ध शरीर रचना—

जिस व्यक्ति के शरीर की लम्बाई चौडाई योग्य प्रमाण में (रिलेटिव स्केल आफ प्रपोरशन के चार्ट के अनुसार) होती है। उसे प्रमाणबद्ध व्यक्ति कहते हैं। प्रमाणबद्ध शरीर रचना बहुत कम व्यक्तियो की होती है। चित्र न० १ देखें।

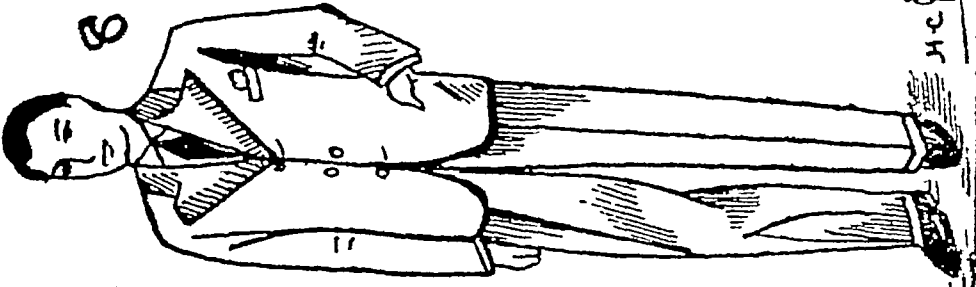
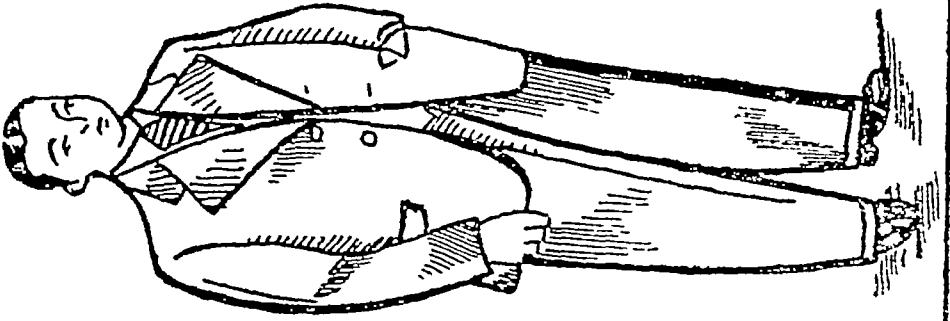
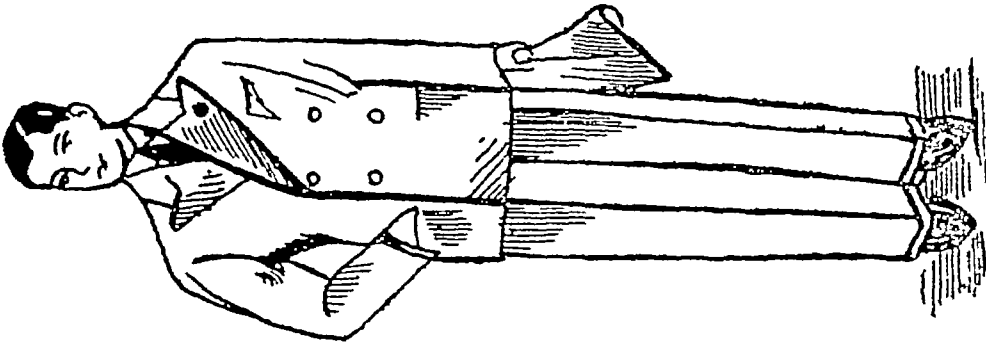
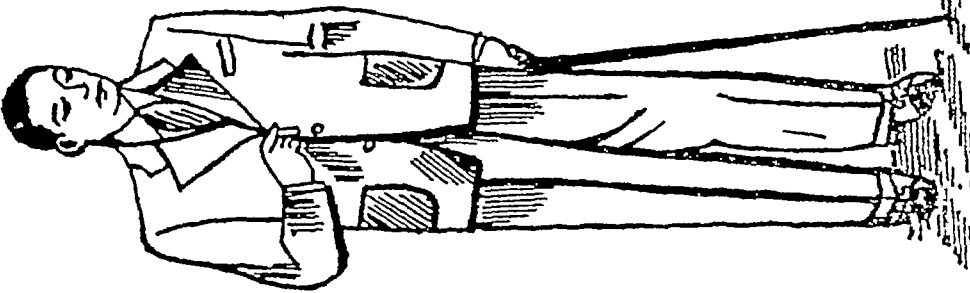
अप्रमाणबद्ध—

अप्रमाणबद्ध शरीर बहुत प्रकार के होते हैं, उनमें से मुख्य मुख्य निम्नलिखित हैं:—

1
2
3
4

१. तना हुआ शरीर (Erect)
२. आगे झुका हुआ (Stooping)
३. बड़े पेट वाला (Corpulent)
४. ऊँचे कंधे वाला (Square Shoulders)
५ ढालू कधे वाला (Sloping Shoulders)
६. ठिगना और मोटा (Short and Stout)
७. पतली कमर वाला (Thin Waisted)
८. सेमी कॉरपूलेंट (Semi Corpulent)
९. नाक नीज (Knock Knees)
१०. बो लेग्ड (Bow Legged)

१ तना हुआ शरीर (**Erect**)—इस आकृति वाले मनुष्य का सीना पुष्ट और उभरा हुआ, पीठ सपाट (Flat) कधे साधारण ढालू, सीट भारी, प्राकृतिक कमर गहराई (Natural waist) की नाप क्रमबद्ध व्यक्ति की तुलना में कम होती है। सीधा ऊँचा होने के कारण यह व्यक्ति कुछ पीछे की ओर झुका हुआ सा मालूम पडता है। सैनिक तथा पहलवानों की शरीर रचना प्रायः इस प्रकार की होती है। चित्र नं० २ देखें।

२ आगे झुका हुआ (**Stooping**)—इस आकृतिका मनुष्य कुछ आगे की ओर झुका हुआ रहता है। पीठ चौड़ी, सीना सपाट और कम, कन्धे अधिक ढालू, सीट सपाट (चपटी) होती है। Natural waist) की नाप क्रमबद्ध की अपेक्षा अधिक होती है। लम्बे कद के तथा झुककर काम करने वाले व्यक्तियो (क्लर्क इत्यादि) मे इस प्रकार की शरीर रचना के लोग बहुत पाये जाते हैं। चित्र न० ३ देखे।

३ बड़े पेटवाला (**Corpulent**)—इस प्रकार का व्यक्ति कुछ (Erect) होता है क्योकि पेट का भारी वजन होने के कारण उसका झुकाव कुछ पीछे को हो जाता है। कन्धे थोड़े ढालू, पीठ सपाट, गर्दन की लम्बाई कम, नैचुरल वेस्ट की लम्बाई कम होती है और इसकी कमर (पेट का भाग) सीना तथा सीट के नाप से अधिक होता है। ऐसे व्यक्ति के वस्त्र की कटिंग करते समय पहिले निश्चय करना पडता है कि उसका शरीर कितना कॉरपूलैन्ट (डिस प्रपोरशन) है। चित्र न० ४ देखें।

४. ऊंचे कंधे वाला (**Square Shoulders**)—इस प्रकार के मनुष्य की गर्दन कम लम्बी तथा कन्धो का ढलान प्रमाणबद्ध व्यक्ति की अपेक्षा कम होता है। देखने मे इसके कधे सीधे से मालूम होते है। इसके वस्त्र बनाने मे क्रमबद्ध व्यक्ति की अपेक्षा कधे कम गिराये जाते हैं। चित्र न० ५ देखे।

५ ढालू कधे वाला (**Sloping Shoulders**)—इस प्रकार के व्यक्ति के कधे अधिक ढलवाँ तथा गर्दन लम्बी होती है। इस प्रकार के व्यक्ति के वस्त्र की कटिंग करते समय कधे क्रमबद्ध व्यक्ति की अपेक्षा कुछ अधिक गिराये जाते हैं। चित्र नं० ६ देखे।

६ ठिगना और मोटा (**Short and Stout**)—ऐसी आकृति के व्यक्ति की लम्बाई कम तथा मोटाई अधिक होती है। अर्थात् इसके शरीर की लम्बाई मोटाई के अनुपात मे कम होती है। चित्र न० ७ देखे।

७ पतली कमर वाला (**Thin waisted**)—इस प्रकार की आकृति मे मनुष्य की कमर की नाप बहुत कम तथा व्यक्ति की लम्बाई अधिक होती है। चित्र न० ८ देखे।

८ सेमी कॉरपूलैन्ट (**Semi Corpulent**)—इस प्रकार के व्यक्ति के सीने तथा कमर का नाप लगभग बराबर होता है।

९ नाक नीज (**Knock Knees**)—इस प्रकार के व्यक्ति के घुटने चलते समय एक दूसरे से टकराते हैं और पजे बाहर की तरफ फैले रहते है। इसके पैन्ट की क्रीज को सही रखने के लिए घुटने पर (Knee Point) पर क्रीज रेखा को १½" के करीब पैर की तरफ सरकाते हैं।

१० बोलैग्ड (**Bow Legged**)—इस प्रकार के शरीर रचना मे घुटनो के पास से टाँगे धनुषाकार झुकी रहती हैं। इसके पेन्ट मे क्रीज रेखा को घुटने के स्थान पर से १½" सीट की ओर घुमाते हैं जिससे कि क्रीज सही रहे।

पुरुषों के नाप की तालिका

१. सीना	76·20	81 28	86 36	91·44	96 50	101·60	106 68	111 75	116 84	121·90	127 00
२. कमर	71·12	73 36	76·20	81 28	86·36	93 98	99 06	106 68	114·30	121·92	132 08
३. सीट (Hips)	83·82	88·90	91·44	96·52	101·60	106·68	111·76	116 84	121·92	127·00	132·08
४. कमर ऊँचाई	38·37	40·64	41·27	41·91	43·18	44 81	44 45	45·72	46 35	48 57	46·99
५ पीठ चौड़ाई (Half Back)	16·00	16 61	17 24	17·78	19 05	20 32	20 95	21 59	22·86	23·49	24·13
६. आस्तीन की लम्बाई	77 47	78 74	80 00	81·28	82 55	83 82	84 45	86·36	87 63	86 63	88·20
७. पीठ चौड़ाई के साथ मुड्ढे की गहराई	19 68	20 95	21 69	22·86	23 13	24·76	25 40	25 71	26 67	27 94	28·57
८. आडी छाती	16 61	17·76	19 05	20 32	21 57	22·22	23·49	24·13	25·40	26 03	26 67
९. आगे का कन्धा	29 84	30 48	31 75	33 02	33 33	35 56	36 19	38 10	39 37	40 64	41·91
१०. गला	33 65	35 56	36·83	38 10	39 37	40 64	41·91	43 18	43 81	45 72	46·99
११ पेन्ट की लम्बाई	99·06	100 99	101 60	104·14	106 68	109 22	111·76	114 30	116 84	118 11	118·11

उम्र के अनुसार बच्चों के सापेक्ष (अनुपातिक) नापों की तालिका

1 उमर	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
2 सीना	58·42	59·69	60·96	63·50	66·04	68·58	71·12	73·66	76·20	78·74	81·28
3. कमर(Waist)	59 69	59 69	60 69	63 50	66 04	68·58	68·58	69 85	71·12	73·66	76·20
4. कमर ऊँचाई	25 40	26 03	26 67	27·30	29·21	31·11	32·38	33 65	34 29	34·92	36 83
5. पीठ चौडाई	12 70	13 33	13 33	13 97	14 60	15 34	15 34	15 65	15 97	16 61	74 24
6. आस्तीन लम्बाई पीठ चौड़ाई	47 00	49 53	52 07	55 88	59 70	62 86	66 04	68 53	69 85	72 39	74·29

नोट— इन तालिकाओ में आस्तीन लम्बाई के नाप तीरे के नापका आधाभाग शामिल करके अंकित किये गये है। इस तालिका के किसी भी आस्तीन के नाप मे से आधा तीरे की नाप कम करके आस्तीन की वास्तविक लम्बाई मालूम हो जायेगी।

स्त्रीयों के नाप की तालिका

१. छाती (Breast)	66·04	71·12	76·20	81·28	86·36	91·44	96·52	101·60	106·68	111.76	
२. कमर (Waist)	60·96	60·96	60 96	62·23	63.50	66 04	68·58	72·39	76 20	80 01	
3. सीट Seat	66·04	73·66	81 28	91·44	96·52	106 60	106 60	108·68	111·76	116 84	121·92
4. कमर ऊँचाई	27·94	30 48	33.09	35·56	38·10	38 10	38·73	39·37	39 37	40·00	
5. पीठ चौड़ाई (Half yoke)	12·70	13·97	15·34	15·97	16·61	17·24	17·78	18·41	18·41	19·05	
6 आड़ी छाती	13·97	15·34	16·61	1778	1905	20·32	20 63	22 22	23·49	24·13	
7. मुड्ढे की गहराई	15·34	16·61	17·24	17·78	18·41	19·05	18·68	20·32	20·95	21·59	

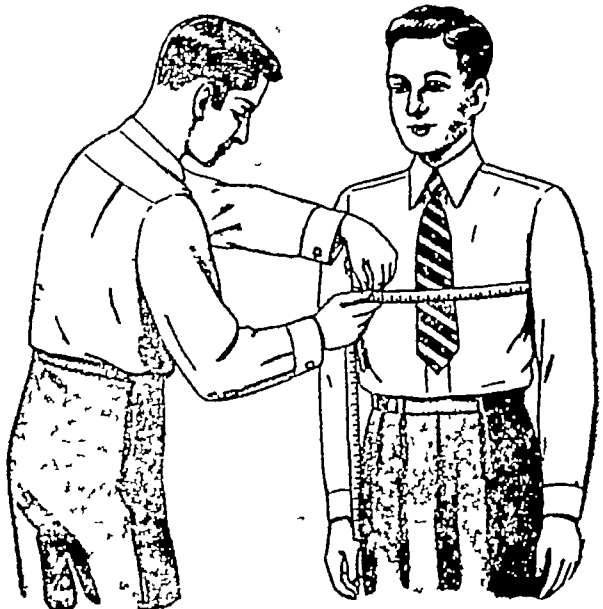
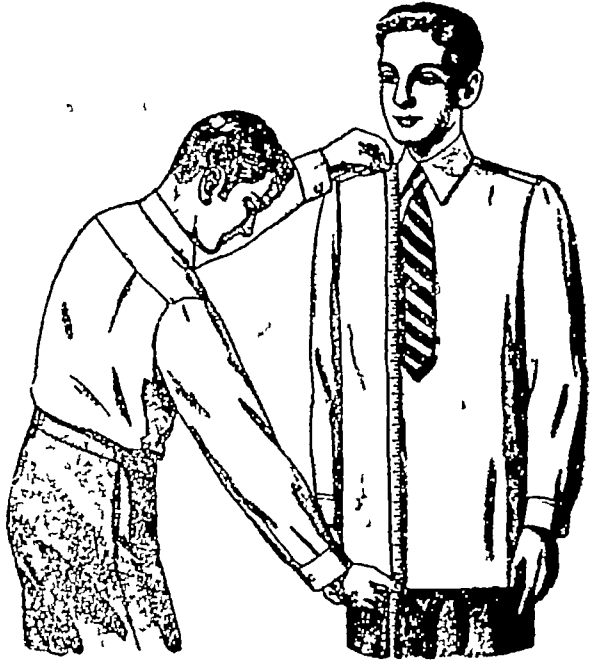
(ग)

कमोज, कुर्ता, बुशशर्ट, ब्लाऊज, फ्रॉक इत्यादि के लिए लिये जाने वाला नाप

१. लम्बाई (**Full Length**)

चित्र मे दिखाए अनुसार इंच टेप के एक सिरे को कधे के गर्दन से मिलने वाले भाग (गला बिन्दु) पर रखकर तथा नोचे की ओर दाये हाथ से पकड कर पहनने वाले की इच्छा तथा चालू फैशन के अनुसार नाप लो जाय। फ्राक की लम्बाई की नाप घुटने से ऊपर तक और ब्लाउज की नाप कमर तक या पहनने वाले की इच्छानुसार ले।

२ सीना(**Chest**)

चित्र मे दिखाए अनुसार टेप को सोने पर इस प्रकार लपेटे कि वह बगलो तथा पोठ से चिपकता हुआ और सीने के अग्र भाग के सबसे ऊँचे भाग(स्तनो के ऊपर)होकर आये। नाप लेने वाले के बाये हाथ की दो अँगुली सीने के ऊपर टेप के अन्दर होनी चाहिये।

इस नाप को लेते समय टेप अक्सर पीठ की ओर नीचे को खिसकने लगता है। अतः इस बात का विशेष रूप से ध्यान रखा जाय वरना नाप गलत हो जायगी।

१. स्त्रियों की छाती की नाप (Breast)—

यह नाप पुरुषों के सीने के नाप के अनुसार ही ली जाती है परन्तु टेप को स्तनो के ऊपर से लाने के लिए टेप का रुख सामने की ओर थोडा नीचा रक्खा जाता है।

२. आड़ा सीना (Cross Chest)

यह नाप सीने के अग्र भाग की चौड़ाई नापने के लिए सीने की दाई बगल से बाय ी बगल तक लिया जाता है। इस नाप की हमेशा नहीं बल्कि कुछ प्रसंगो में ही आवश्यकता पड़ती है।

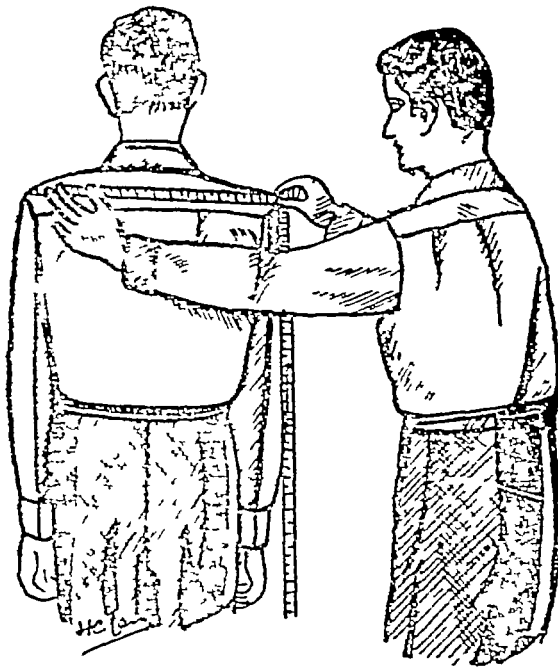
३ कमर (Waist)—

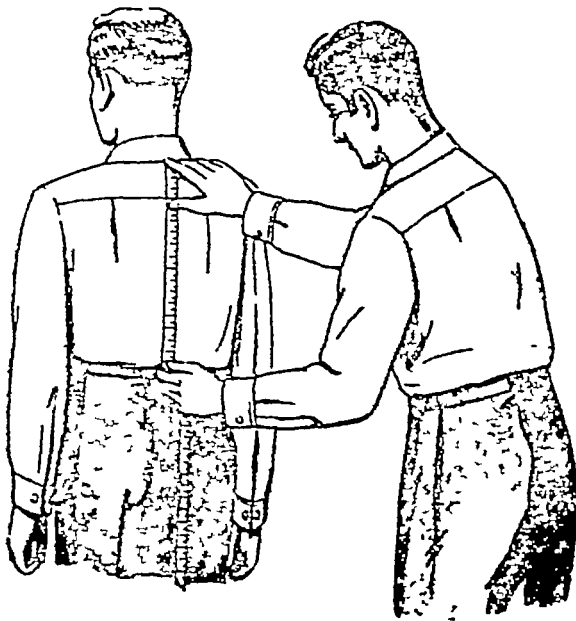
कमर के पतले भाग पर (नाभि के ऊपर होकर) टेप को लपेट कर तथा बीच में दो अंगुली डालकर नाप ले।

ब्लाऊज के लिए कमर की नाप उसी स्थान पर लेनी चाहिये जहाँ तक कि उस की लम्बाई की नाप ली गयी है। क्योंकि आजकल कुछ ब्लाऊजों की लम्बाई कम ही रक्खी जाती है, जो की वास्तविक कमर की लम्बाई तक नही आती।

४. तीरा (Yoke)

इस नाप में चित्र में दिखाए अनुसार बायें कंधे के सिरे से (जहाँ कि आस्तीन व कधे की सिलाई मिलती है) दायें कंधे के सिरे तक की लम्बाई नापी जाती है।

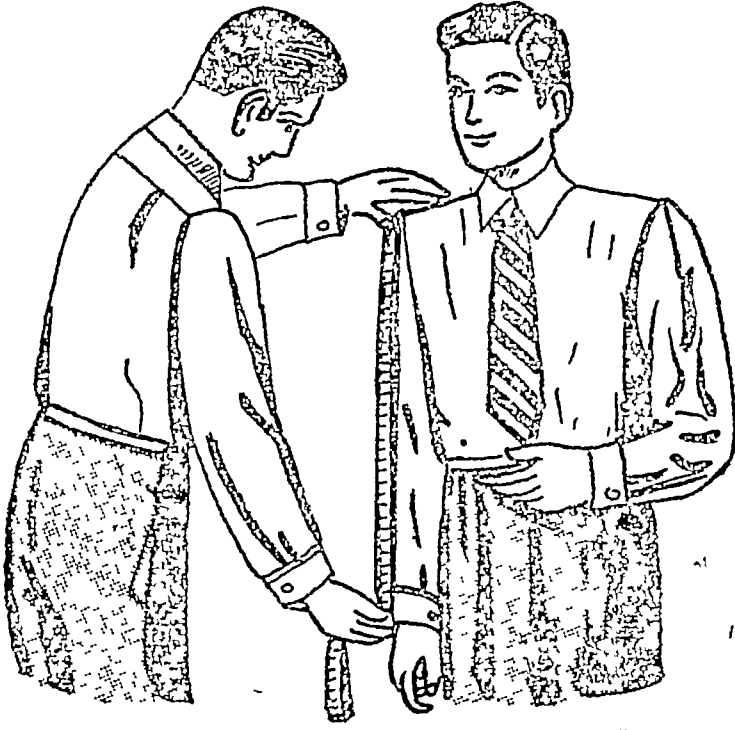
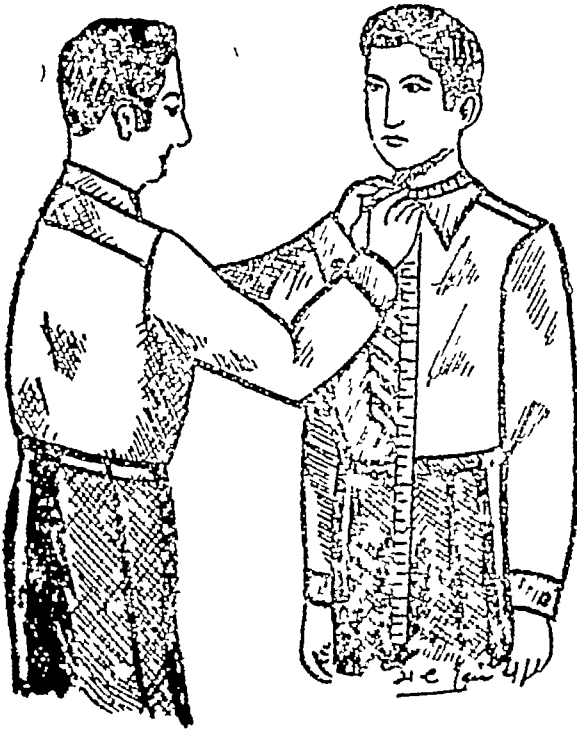
अग्रेजी सिस्टम के अनुसार तीरा की नाप आधा गर्दन रीढ़ से कधे के जोड़ तक ही ली जाती है लेकिन हमारे देश में इस

तीरा

प्रणाली को बहुत कम स्थानो पर व्यवहार में लाया जाता है। इस नाप को कधा की चौडाई के नाम सेसवोधित किया जाता है। स्त्रियों के वस्त्र वनाने के लिए इस नापको थोड़ा खिचा हुआ लेना चाहिये क्यों कि इनके वस्त्रों मे टाइट फिटिंग रक्खा जाता है।

५. कमर गहराई (Natural waist)

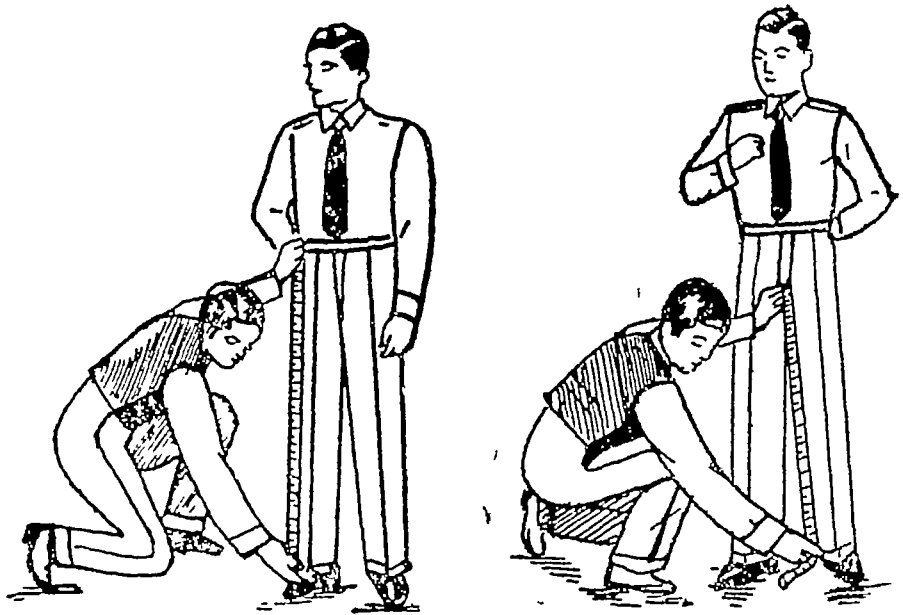
चित्र में दिखाए अनुसार यह नाप गर्दन के पीछे की हड्डी Neck bone से कमर के पतले भाग (जहाँ कि रीढ की हड्डी सवसे ज्यादा झुकी होती है।) तक सीधी नापी जाती है।

६. आस्तीन लम्बाई (Sleeve Length)

यह नाप कधे के जोड से नीचे की ओर पहुँचे के गट्टे से लगभग एक इंच नीचे तक ली जाती है।

अगर हाफ आस्तीन की नाप लेनी हो तो कोहनी से लगभग एक इंच ऊपर तक या पहनने वाले की इच्छानुसार नाप ले ।

आस्तीन लम्बाई

७. गला (Neck)

चित्र मे दिखाए अनुसार इंच टेप को गर्दन के चारो तरफ लपेट कर गर्दन के नीचे के गढे तक नाप ली जाय, इस नाप को लेने के लिए ग्राहक के पहने हुए वस्त्रों के गले के बटन को खोल कर तथा उसके कालर आदि को हटा कर नाप लें ।

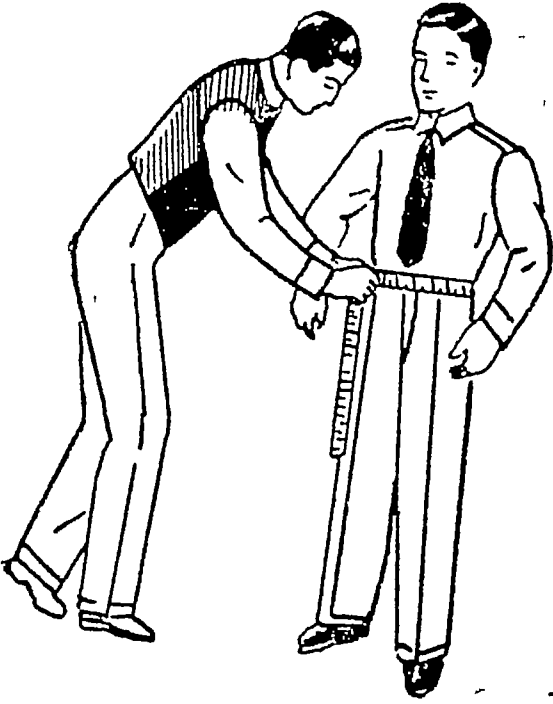
पैन्ट, सलवार व पजामा इत्यादि के लिए नापें

१—पैन्ट की लम्बाई की नाप   २—टाँग की लम्बाई या गिदरी की नाप

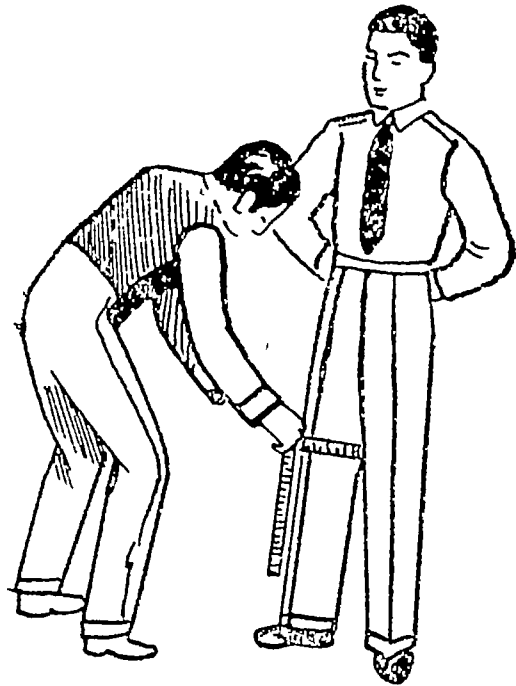
१. पूरी लम्बाई (Full Length)

चित्र मे दिखाए अनुसार टेप के एक सिरे को दाँये पैर की बगल मे लगभग नाभि के समानान्तर या पहनने वाले की इच्छानुसार रखकर और नीचे की ओर जमीन तक नाप लें। यदि चौडी मोहरी का पेन्ट बनाना हो तो जमीन तक लिए गए नाप में से एक इन्च कम करके नाप लिखे।

नवीन पद्धति का बिना बैल्ट का पैन्ट वास्तविक कमर से कुछ नीचे बाँधा जाता है। अतः इसकी लम्बाई का नाप कुछ नीचे से लेना चाहिए।

२. टाँग की लम्बाई या गिदरी (Inside Length)—

चित्र मे दिखाए अनुसार टेप के तीन इन्च की पत्ती वाले

३—कमर का नाप

४—सीट का नाप

५—घुटना व घेर का नाप

६—मौहरी का नाप

सिरे को दोनो पैरो के मिलने वाले भाग पर लगाकर नीचे जमीन तक नाप लो। अगर पूरी लम्बाई मे से कुछ कम करके नाप लिखी गयी हो तो इसमे से भी कम करके ही लिखनी चाहिए।

३. कमर की नाप—

कमर के जिस भाग से पेन्ट की लम्बाई नापी गई हो उसी स्थान पर कमर का नाप चित्र में दिखाए अनुसार टेप को कमर के चारो तरफ लपेट कर ली जाय।

पहिने हुए पेन्ट के बैल्ट के ऊपर ही नाप न लेकर थोडा ऊपर से या पेन्ट को थोडा नीचे सरका कर नाप लें।

४. सीट या हिप (Seat or hip)—

चित्र मे दिखाए अनुसार यह नाप कूल्हे के सबसे पुष्ट भाग पर इच टेप लपेट कर तथा उसके अन्दर अपने बाये हाथ की दो अँगुली रखकर लेनी चाहिए। इस बात की सावधानी रक्खी जाय कि पीछे की ओर से टेप सीट के सही स्थान से नीचे न सरक जावे।

५. घुटने का घेर—

चित्रानुसार यह नाप घुटने पर टेप को लपेटकर पहनने वाले की इच्छा या फैशन के अनुसार ली जाती है। यह नाप मोहरी के नाप से लगभग २" या २॥" अधिक होनी चाहिए। चौडी मोहरी वाले पेन्ट मे इस नाप को लेने की आवश्यकता नही होती अधिकाश टेलर छोटी मोहरी के पेन्ट के लिए भी इस नाप को न लेकर घुटना घेर को मोहरी के नाप से २" या २॥" अधिक रख देते हैं।

६. मोहरी का नाप (bottom)—

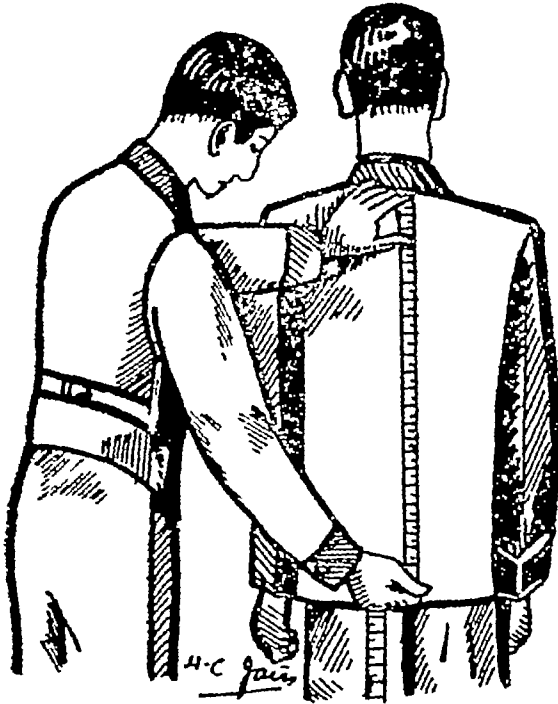
चित्र मे दिखाए अनुसार पैर के टखने के ऊपर होकर टेप को लपेट कर तथा पैर के पिछले भाग से सटाकर पहनने वाले की इच्छा या फैशन के अनुसार नाप लें। यह नाप केवल फैशन पर ही निर्भर होती है। फिटिंग से इसका कोई सम्बन्ध नही होता।

नोट:—सीना, सीट, कमर इत्यादि की नाप लेते समय टेप को मामूली ढीला छोड़कर नापना चाहिए तथा टेप के लटकने वाले सिरे को जमीन के समानान्तर रक्खें

पायजामा की लम्बाई—

पायजामा की लम्बाई का नाप लेने का सरल तथा आम व्यवहार में आने वाला तरीका यही है कि टेप के एक सिरे को दाये पैर के सामने की ओर नाभि के समानान्तर रखकर पैर के अँगूठे के सिरे तक नाप ले। सलवार की लम्बाई की नाप भी पायजामा की भाँति ही ली जाती है।

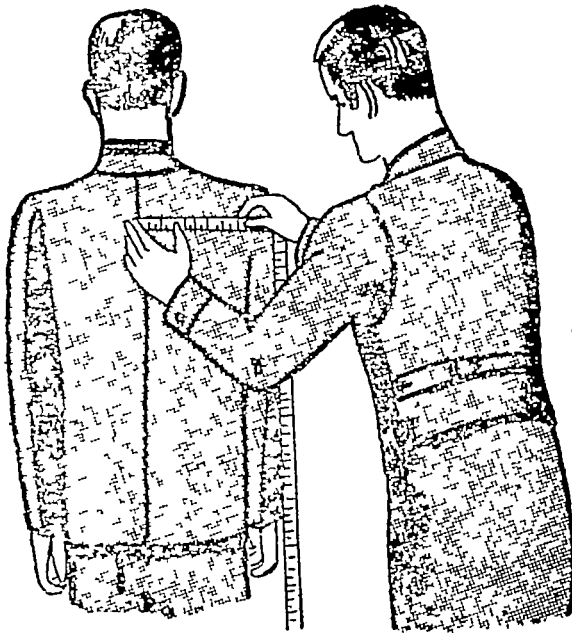
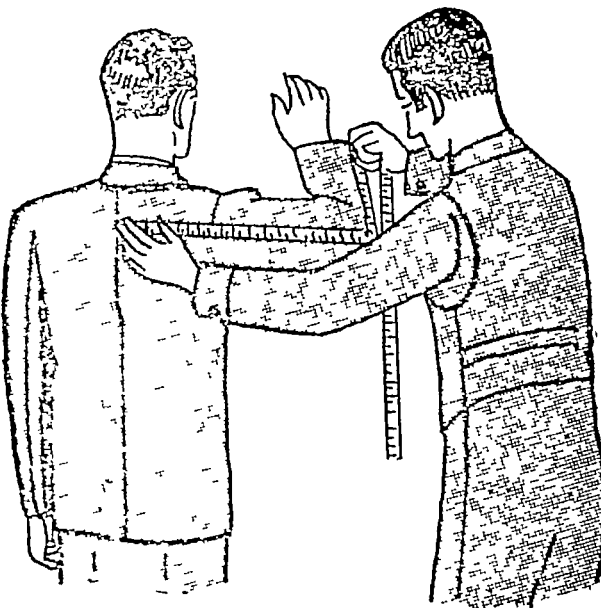
कोट के नाप

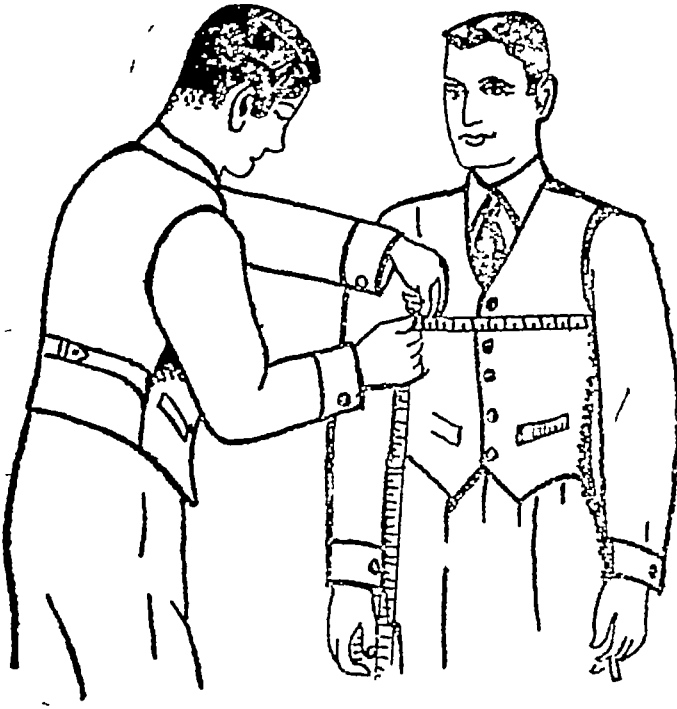
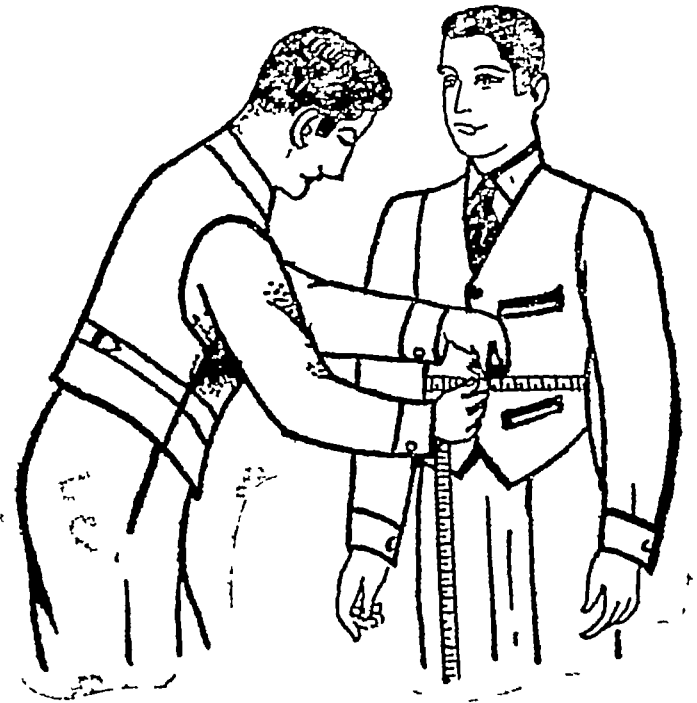
१. लम्बाई (**Full Length**)— कोट की लम्बाई की नाप अधिकाश टेलर लोग सामने से ही लेते हैं। परन्तु अंग्रेजी नियमानुसार चित्र में दिखाए अनुसार पीछे की ओर गर्दन रीढ़ से सीट से कुछ नीचे तक या फैशन अथवा पहनने वाले की इच्छानुसार नाप लेना ही श्रेष्ठ तरीका है।

१—लम्बाई का नाप

२.—पीठ की चौड़ाई (**Half Back**)—चित्र में दिखाए अनुसार इस

२ --पीठ की चोडाई का नाप

नाप में मुड्डे की गहराई के समानान्तर रीढ की हड्डी से लेकर मुड्डे के पास तक की चौडाई नापी जाती है।

३ आस्तीन की लम्बाई— चित्र मे दिखाए अनुसार, यह नाप हाफ बैक को शामिल करके तथा नाप देने वाले के हाथ को उसके शरीर के समकोण मे कर के ली जाती है। नाप लिखते समय कुल नाप मे से पीठ की चौड़ाई का नाप कम करके लिखते हैं।

३--आस्तीन की लम्बाई का नाप

दिये गये चित्र न० ४ व ५ के अनुसार कोट के लिए सीना व कमर की नाप व कमीज इत्यादि के लिए ली गई नापो के अनुसार हो, परन्तु जाकेट या स्वेटर के ऊपर लिये जाने चाहिए।

४—सीना का नाप

५—कमर का नाप

नाप के प्रकार

नाप लेने की अनेकों पद्धति हैं जिनमें से मुख्य-मुख्य निम्न-लिखित हैं।

१—अप्रत्यक्ष नापन पद्धति (Indirect Measure System)

२—प्रत्यक्ष नापन पद्धति (Direct Measure System)

१. अप्रत्यक्ष नापन पद्धति (Indirect Measure System)—

इसको सीना नापन पद्धति भी कहते है। इस प्रकार की नाप पद्धति मे वस्त्र बनाने के लिए केवल मानव शरीर की मुख्य-मुख्य लम्बाई, सीना, आस्तीन, गला इत्यादि की नापो को ही लेकर वस्त्र के अनेको विभागो को सीने के नाप के आधार पर ही रख देते हैं। जैसे कोट का मुट्ठा सीने के नाप का ¼ भाग किसी क्रमबद्ध शरीर वाले व्यक्ति का वस्त्र बनाने के लिए तो यह प्रणाली उपयोगी हो सकती है।

२. प्रत्यक्ष नापन (Direct Measure System)—

इस पद्धति मे मानव शरीर की साधारण नापो के अलावा उन सभी महत्वपूर्ण स्थानो की नाप ली जाती है जिन पर होकर वह वस्त्र पहना जायगा। उदाहरण के लिए:—

१—आडी छाती (Cross Chest)

२—मुट्ठे की गहराई (सामना और पीठ तौल Balance)

३—आगे का कन्धा (Front Shoulders) इत्यादि।

प्रत्यक्ष नापो के द्वारा बनाये गये वस्त्रो का फिटिंग अच्छा रहता है, क्योंकि वह प्रत्येक महत्वपूर्ण अग का नाप लेकर बनाये जाते हैं।

टैकनिकल शब्द

१ ट्रायल (Trial) फिटिंग देखने के लिए वस्त्र को अधूरा तैयार करके उस व्यक्ति को पहिना कर देखते हैं। फिटिंग देखने की यह क्रिया ट्रायल (Trial) कहलाती है।

२. चाक (स्लिट)—अनेकों वस्त्रो में फैशन या पहनने उतारने की सुविधा के लिये जो खुले हिस्से छोड़े जाते हैं वह चाक कहलाते हैं। जैसे—कोट की बैक का चाक, कुर्त्ता व कमीज की

बगल का चाक, कमीज की बाहों का चाक।

३ लाइनिग—अनेकों वस्त्रो में जो जेब इत्यादि या अस्तर के लिये कपड़ा प्रयोग किया जाता है, वह लाइनिंग कहलाता है।

४ इण्टर लाईनिग—वस्त्र के किसी भाग को सख्त रखने के लिए जो सख्त कपडा अन्दर डाला जाता है वह इन्टर लाइनिंग कहलाता है। इस कार्य के लिये एक विशेष प्रकार का सख्त कपड़ा होता है जोकि बुकरम या कैनवास कहलाता है।

५ प्लाइ—पैन्ट के सामने के भाग में काज बनाने के लिये जो पट्टी जोडी जाती है वह प्लाइ कहलाती है।

६ बटन स्टैन्ड—वस्त्र मे बटन लगाने के लिये जो पट्टी जोड़ी जाती है वह बटन स्टैन्ड कहलाती है।

७. जेटिंग या जाती—जेबों की मजबूती बनाये रखने के लिये जेब के अन्दर की ओर जो कपडे का टुकड़ा जोडा जाता है उसे जेटिग कहते हैं।

८ डमी—ये नार्मल साइज के स्त्री पुरुष व बच्चो की नाप के प्राय: कागज की लुगदी के पुतले होते है। इनका उपयोग वस्त्रों की फिटिंग देखने व दुकानों की सजावट के लिये किया जाता है। टेलर अपनी कला का प्रदर्शन करने के लिये इन पुतलो को वस्त्र पहना कर अपनी दुकानों पर रखते हैं।

९. ब्रिडल—कोट की कालर की लेपल (नपेल) को सही रखने के लिये जो टेप रक्खी जाती है वह 'ब्रिडल' कहलाती है।

१०. फेसिग–वस्त्र को सुन्दर व भारी बनाये रखने के लिये सामने के अग्रभाग मे जो पट्टियाँ मोडी जाती हैं या अलग से लगाई जाती हैं वह 'फेसिग' कहलाती है। जैसे– कोट, बुशशर्ट या मनीला शर्ट की फेसिग।

११. टनिंग—वस्त्र का किसी सिरे पर मुड़ने वाला भाग जैसे हाफ बाहों की बुशशर्ट या कमीज की बाहो की टनिंग पेन्ट व हाफ पैन्ट की मोहरी की टनिंग।

गारमेन्ट—वस्त्र या सिले हुये कपडे धड पर पहने जाने वाले कपडे कमीज, बुशशर्ट, ब्लाऊज, फ्रॉक, कोट इत्यादि अपर गारमेन्ट तथा कमर से नीचे पहिने जाने वाले कपडे पैन्ट, पायजामा, सलवार इत्यादि लोअर गारमेन्ट कहलाते हैं।

पाँयचा—पायजामा, अडरवीयर, सलवार, पैन्ट इत्यादि का एक भाग (एक पैर का हिस्सा) पायचा कहलाता है।

बटन स्टैन्ड या बटन टेप—वस्त्र मे लगाई जाने वाली वह पट्टी जिस पर कि बटन लगाये जाते हैं।

बटन होल स्टैन्ड—वस्त्र का वह भाग जिसमे कि बटन लगाये जाते हैं।

राउन्ड आर्म—भुजा की गोलाई की नाप, यह नाप खास तौर से ब्लाऊज, फ्रॉक इत्यादि के लिये ली जाती है।

स्लीव हैड—कोट की आस्तीन या कमीज इत्यादि के लिये काटी गई कोट टाइप की आस्तीन का वह गोलाकार ऊपरी भाग जो कि कधो के साथ जोडा जाता है।

बेंविग—जमीन पर बैठने से पैन्ट, पायजामा इत्यादि के घुटनो पर दबाव पडने से जो बाहर की तरफ फूल जाता है उसे वेविंग कहते हैं।

कट या कुटका—एक प्रकार का कैची से काटा हुआ त्रिभुजाकार सकेत चिन्ह जो कि वस्त्रो की कटिंग करते समय कैची से काट कर बनाया जाता है √ कुटका का चिन्ह

गार्ज—वस्त्र मे गर्दन का वह भाग जिस पर कि कालर या बेन्ड पट्टी लगाई जाती है। टेलर लोग इसको हाला भी कहते हैं।

टर्नअप—वस्त्र के किसी भाग को नीचे की ओर मोडने के बजाय फैशन के लिये ऊपर की ओर मोड देना टर्नअप कर देना कहलाता है। जैसा कि आजकल चलने वाली नवीन फैशन की बुशशर्ट की बाहो इत्यादि में किया जाता है।

अपटर्न - किसी वस्तु को उल्टा कर देना अपटर्न कहलाता है। जैसे किसी की कमीज का कालर फट गया हो तो उसको खोल कर फटे भाग को नीचे की ओर कर दिया जाय तो वह उस

कालर का अपटर्न करना कहलायेगा।

ताज या फ्लैप—(Flap)—अनेकों वस्त्रों के जेबों पर लगाये जाने वाले ढक्कन को ताज कहते है। कंधों पर लगाई जाने वाली पट्टियाँ शोल्डर या ताज या फ्लेप कहलाती हैं।

गैलिश—वह पट्टियाँ जो पैन्ट या हाफ पैन्ट को ठहराने के लिये कधो के ऊपर होकर डाली जाती है।

चूड़ी—चूडीदार पायजामा तथा कुर्त्ता, ब्लाऊज इत्यादि को बाँहो को वास्तविक लम्बाई से कुछ अधिक लम्बी रखने पर जो सलवटे पडती है वह चूडीदार कहलाती हैं।

हम्पबैक—(Hump back)—किसी व्यक्ति की पीठ में कूबड हो उसकी पीठ को हम्प बैक कहा जायगा।

हन्च बैक—(Hunch back)—जिस व्यक्ति का सिर थोडा आगे झुक जाता है और पीठ मे साधारण फुलाव आ जाता है उसकी पीठ हन्च बैक कही जाती है। स्टूपिंग शरीर रचना वाले व्यक्ति की पीठ साधारणतया ऐसी ही होती है।

मैनीपुलेशन—वस्त्र तैयार करते समय उसकी शरीर रचना के अनुसार योग्य आकार देने के लिये कपड़े को आइरन के द्वारा खीचा, सिकुडाया या गोलाई में घुमाया जाता है, यह क्रिया ही मैनीपुलेशन कहलाती है।

स्प्रेशन- वस्त्र की अच्छी फिटिंग के लिये डार्ट इत्यादि में जो कपडा दबाया जाता है वह स्प्रेशन कहलाता है।

बैलेस मार्क—किसी वस्त्र के तौल के स्थान को अकित करने के लिये जो विशेप चिन्ह लगाये जाते हैं वह बैलेस मार्क कहलाते है। यह सुई धागे के द्वारा टाके लगा कर बनाये जाते हैं।

बैलेंस नोचेज—कैंची से काट कर बनाये गये बैलेस के चिन्ह बैलेस नोचेज कहलाते हैं।

क्रीज़—आइरन के द्वारा कपडे पर बनाई गई रेखाएं क्रीज़ कहलाती हैं। जैसे—पैन्ट की क्रीज।

आसन—(Body rise)—पायजामा, पैन्ट, सलवार, अडर-वीयर इत्यादि का भाग जो सीट की लम्बाई के लिये रक्खा

जाता है।

इनले—भविष्य मे वस्त्र की लम्बाई चौडाई बढाने की सभावना से जो अन्दर की तरफ कपडे मे अधिक दबाव रख दिये जाते हैं, उन्हे इनले कहते हैं।

फ्लेअर—अनेको वस्त्रो, जैसे फ्रॉक के घेर, पेटीकोट, लँहगा इत्यादि के घेर पर जो लहरे पडती हैं वह फ्लेअर कहलाती हैं।

फ्रील—अनेको वस्त्रो या पर्दों मे लगाये जाने के लिए जो झालर बनाई जाती है उसे फ्रील कहते हैं।

जौब—जौब का वास्तविक अर्थ किसी भी प्रकार के काम से है; किसी भी प्रकार का छोटा बडा काम जौब कहलाता है। किसी कारीगर को आइरन करने का काम दिया जाय तो आइरन करने का काम उसका जौब है।

ब्रेक—छोटी मोहरी की पैन्ट को वास्तविक लम्बाई से कुछ बडी बनाने पर उसकी मोहरी जूतो पर अडकर उसमे कुछ अधिक लम्बाई की सलवट पड जाती है। जो कि देखने मे सुन्दर भी लगती है। उसे ब्रेक कहते हैं।

स्टैन्ड और फाल—बन्द गले की कालर के दो भाग होते हैं। नीचे वाला भाग स्टैन्ड अथवा बैन्ड कहलाता है। तथा ऊपर वाला भाग फाल।

बैल्ट—अक्सर टेलर लोग उसको बालट नाम से सम्बोधित करते हैं। कोट वास्कट इत्यादि के जेबो (Cutpockets)के ऊपर जो एक या सवा इंच चौडी बाढ बनाई जाती है, उसे बैल्ट कहते हे। जेबो पर जो पतली बैल्ट बनाई जाती है, उसे "बौन" नाम से सम्बोधित करते हैं।

फर—अनेको रुएँदार कपड़ो पर जो रुएँ होते हैं वह उस कपडे की फर कहलाते हैं। जैसे शनील, काटराइ, मखमल इत्यादि की फर।

फ्लाइकैच—पेन्ट में बटन लगाने के लिए सामने की ओर जो भाग (पट्टी) जोडी जाती है उसे 'बटनटैप' या फ्लाइकैच कहते हैं।

जिगर बटन—डबल ब्रैस्ट कोट के बाये सामने के अन्दर लगाया हुआ बटन जिगर बटन कहलाता है। इस बटन के द्वारा

नीचे वाला सामना सही स्थिति में ठहरा रहता है। जनाने कोट में यह बटन दाये सामने में लगाया जाता है।

मर्सराइज्ड़—एक प्रकार का चिकना तथा मुलायम कपड़ा।

गैदरिंग—धागा खींचकर कपड़े में चुनन डालना गैदरिंग कहलाता है।

स्ट्रैप—पेन्ट इत्यादि में बकसुआ लगाने को जो पट्टी लगाई जाती है उसे स्ट्रैप कहते है।

एनालाइज—जब कोई कपड़ा कम होता है तो उसमें से यह देखने के लिए कि चाहा गया वस्त्र बन जायगा या नही। इसके लिए पहिले कागज का पैटर्न काटकर और उस कपड़े पर पैटर्न को उसके ऊपर जमा कर देखते हैं। यही क्रिया एनालाइज कहलाती है।

लूप—मशीन की सिलाई के टाकों में जो ढिलाई आती है। उस ढिलाई को लूप कहते हैं।

घुटना गद्दी (Knee pad)—यह एक प्रकार की गद्दी होती है, जिसका उपयोग घुटनों पर बाँध कर तथा उसके ऊपर कोट के मुढ्ढे तथा कंधों के स्थानों को रखकर आइरन के द्वारा गोलाई बनाने के लिए किया जाता है।

कट पाँकेट—जो जेब वस्त्र के किसी भाग की कटिंग करके लगाये जाते हैं और नीचे की ओर उसमें थैली जोड़ी जाती है। ऊपर की ओर केवल जेब की बोन दिखाई देती है। ऐसे जेब अधिकतर कोट, जाँकेट, पेन्ट की बैक इत्यादि में लगाये जाते हैं।

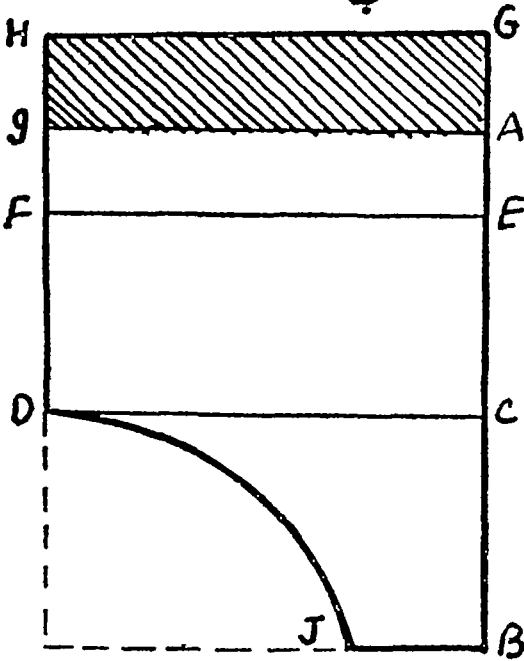
पैच पाँकेट—यह एक साधारण जेब होता है जो कि पूर्ण रूप से ऊपर दिखाई देता है।

बैक पाँकेट—यह पेन्ट इत्यादि के बैल्ट में लगाया जाने वाला गुप्त जेब है।

द्वितीय अध्याय

कटाई विभाग

चड्डा

सीट	स्केल
54 से० मी०	1 से० मी०= 1/4 से० मी०

कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

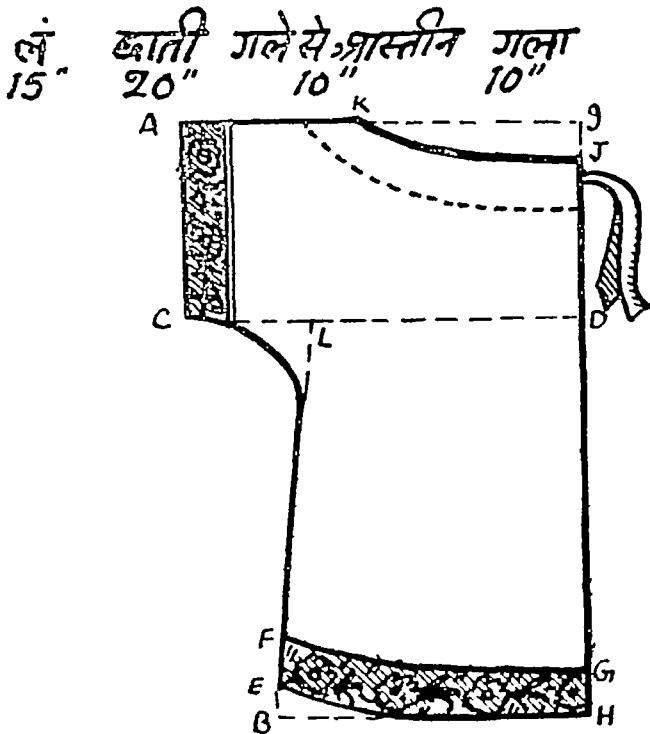
सीट के नाप का 1/3+8 से० मी०, कटिंग करने के लिए कपड़े को चौडाई में चार परतों में मोड़कर रखलें।

G—A नेफा मोडने के लिए=4 से० मी०।
A—B सीट का $\frac{1}{3}$ भाग+1 से० मी०=19 से० मी०
A—C सीट का $\frac{1}{4}$ — 2 से० मी०= $11\frac{1}{2}$ से० मी०।
C—D सीट का $\frac{1}{4}$+2 से० मी०=$15\frac{1}{2}$ से० मी०।
B—J सीट का $\frac{1}{12}$+$\frac{1}{2}$ से० मी०=5 से० मी०।
G—H=C—D

झबला

यह वस्त्र केवल छोटे बच्चो के लिए ही होता है। ढीला-ढाला होने के कारण बहुत आराम-देह रहता है और आसानी के साथ बच्चे को पहनाया तथा उतारा जा सकता है।

कपड़ा—झबला बनाने के लिए कम से कम लगभग एक मीटर अर्ज के कपड़े की आवश्यकता होती है। लबाई का नाप +8 से०मी० कपडा लगता है।

लबाई	सीना	गले से आस्तीन तक
38 से० मी	50 से० मी०	25 से० मी०

I—G लबाई का नाप+1 से० मी० =39 से० मी०।

G—H नीचे मोडने के लिए 2 या 3 से० मी०।

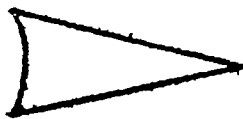
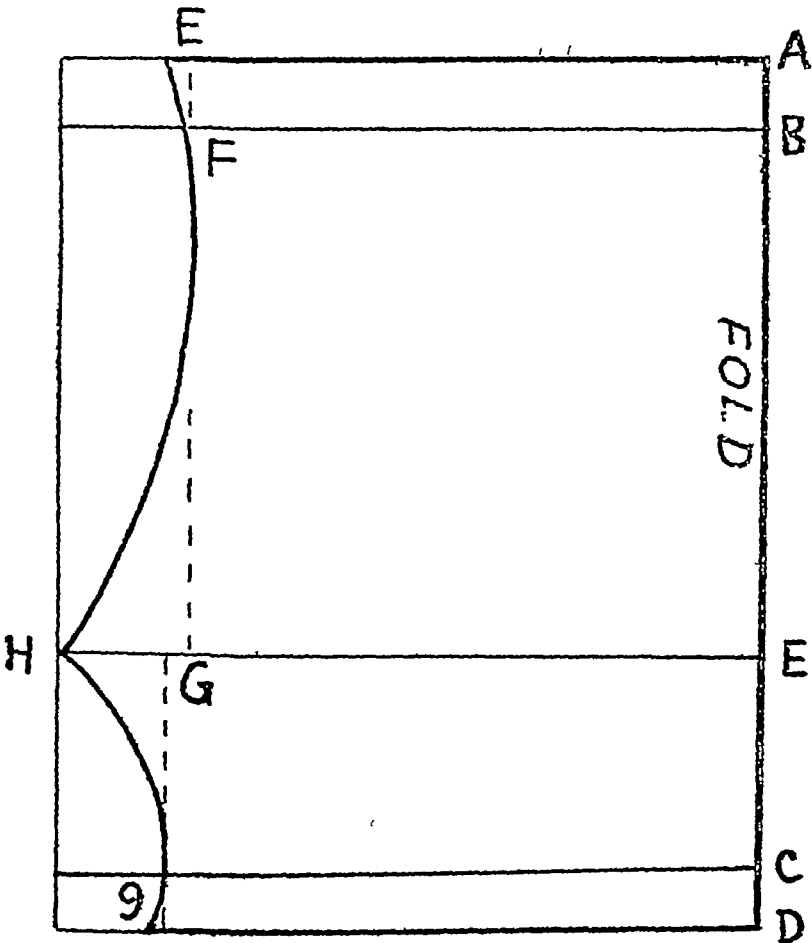
I—D सीने का $\frac{1}{4}+\frac{1}{2}$ से० मी=$13\frac{1}{2}$ से० मी०

D—L सीने का $\frac{1}{4}$+4 या 5 से० मी०।

H—B=D—L+2 से० मी० ।
I—K गले के लिए इच्छा या फैशन के अनुसार ।
I—A गले से आस्तीन तक का नाप=25 से० मी० ।
B—E=1 से० मी० और A—C=I—D
I—J=2 या 3 से० मी०
चित्रानुसार आकार बनायें ।

अंडरवीयर

लंबाई	सीट
40 से० मी०	92 से० मी०

कपड़ा—(लंबाई+8 से० मी०)2

A—B नेफा मोडने के लिए 4 से० मी० ।
A—C लंबाई का नाप=92 से० मी० ।
C—D मोहरी जोड़ने के लिए 4 से० मी० ।
B—E सीट का $\frac{1}{3}$=31 से० मी० ।
B—F=B—E । E—G=B—F ।
F—G को सीधी रेखा से मिलाया ।
G—H सीट का $\frac{1}{12}$+8 से० मी० ।
C—I=E—G+1 से० मी० ।

चित्रानुसार सभी आकार बनाये ।

नोट—कपडे का अर्ज कम होने, आरामदेह व मजबूत बनाने के लिए अडरवीयर व पायजामा की सीट के स्थान पर उसी कपड़े का त्रिभुजाकार टुकडा जोडा जाता है, वह टुकडा म्यानी कहलाता है । जिस अडरवीयर मे म्यानी लगानी हो उसका सीट का हिस्सा E—H बताए गये हिसाब से कुछ कम रखा जाता है तथा F—H को कर्वाकार न रखकर सीधा ही काटते हैं ।

औरेबी सैन्डो-बनियान

लम्बाई	सीना
62 सै. मी.	92 सै. मी.

इस बनियान की कटिंग करने से पहले औरेबी थैला तैयार किया जाता है, यदि बनियान शरीर मे फिट बनानी हो या कपड़ा पतला हो तो औरेबी थैले की चौडाई सीने के नाप का $\frac{1}{2}$ और यदि कुछ ढीली बनियान बनानी हो या कपड़ा मोटा हो तो सीने के नाप का $\frac{1}{2}$+1 सै० मी० रखनी चाहिये । और लम्बाई बनियान की लम्बाई का नाप+4 सै० मी० होनी चाहिये ।

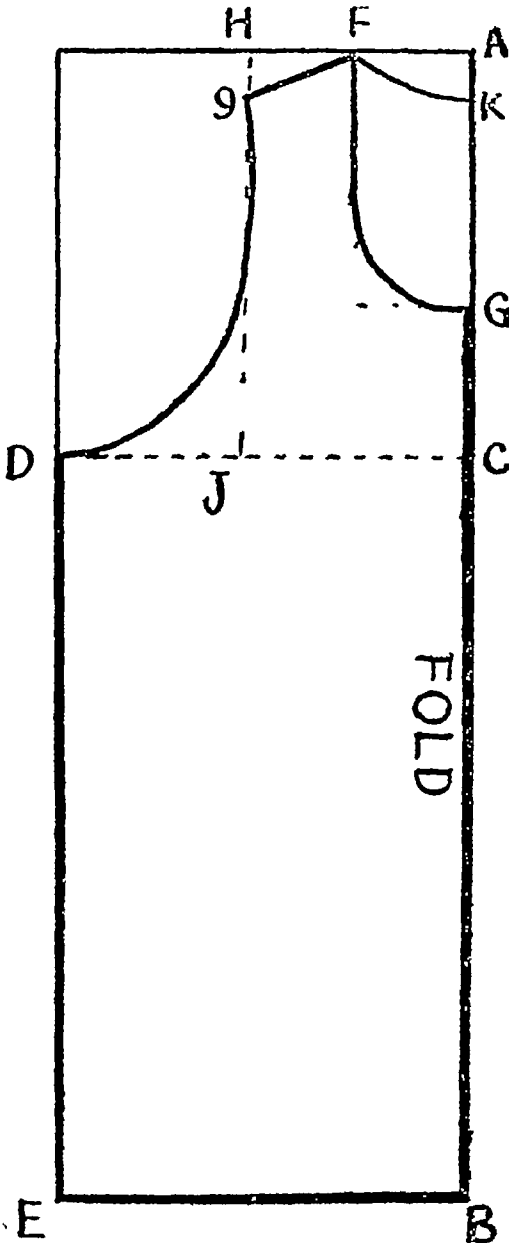
कपड़ा:—

$$\left(\frac{\text{थैले की लम्बाई} \times \text{चौडाई}}{\text{कपड़े का अर्ज}}\right)2$$

थैले की लम्बाई:—बनियान की लम्बाई का नाप +4 सें०मी
=66 सें० मी० ।

थैले की चौड़ाई:—सीने के नाप का $\frac{1}{2}$+1 या 2 सें० मी०
=47 या 48 सें० मी०

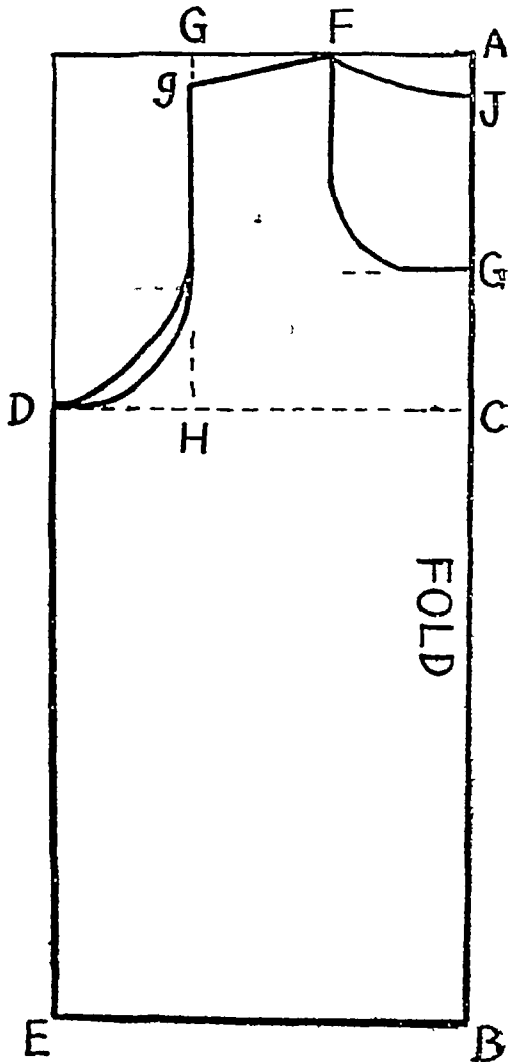
कपड़े का अर्ज—   72 सें० मी०

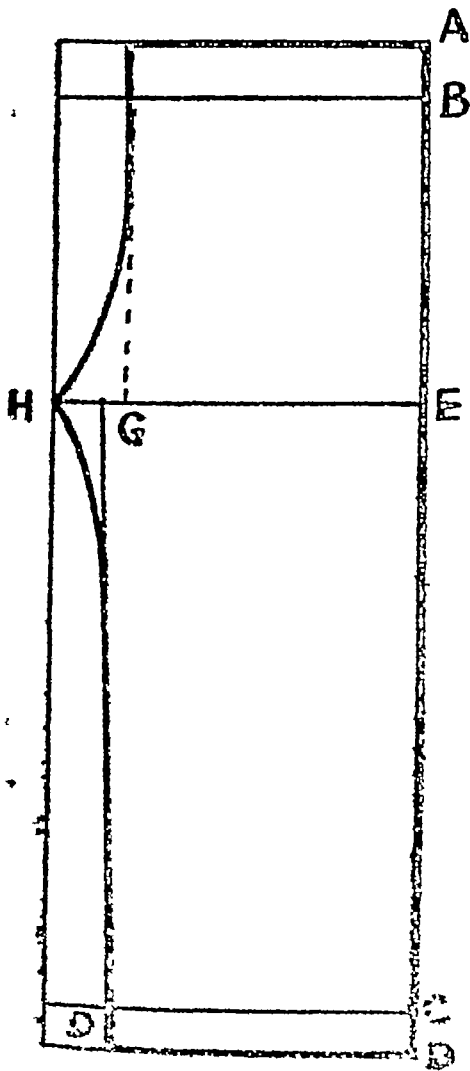
∴ कुल कपड़ा लगेगा $\left(\frac{66\times48}{72}\right)^2$ =88 सें० मी०

A–B पूरी लम्बाई+4 सें० मी०=66 सें० मी०

A—C सीने के नाप का $\frac{1}{4}$ =23 सें० मी०

C—D और रेबी थैले को मोड़कर जितना आये
B—E =C—D
A—F सीने के नाप का $\frac{1}{12}$ =8 से० मी०
A—G सीने के नाप का $\frac{1}{6}$ =15 से० मी०
F—H कन्धे की पट्टी की चौड़ाई

सादा बनियान

लम्बाई	सीना
62 से० मी०	92 से० मी०

A—B लम्बाई का नाप +2 से० मी० = 64 से० मी०
A—C सीने के नाप का $\frac{1}{4}$—1 से० मी०=22 से० मी०
A—F सीने का $\frac{1}{12}$=$7\frac{1}{2}$ से० मी०
F—G कंधे की पट्टी के लिए 8 से० मी० या इच्छानुसार
G—H सीधी रेखा।
G—I कंधे के ढलान के लिए= 1 से० मी०
A—G सीने के नापका $\frac{1}{6}$ या कुछ कम, छोटे बच्चो की बनियान में सीने का $\frac{1}{6}$+1 से० मी०
A - J केवल पीछे के भाग मे 2 या $2\frac{1}{2}$ से० मी०

सादा पायजामा

लम्बाई	सीट	मोहरी
100 से०मी०	92 से०मी०	72 से०मी०

कपडा:—(ल+10 से० मी०)2

A—B नेफा मोड़ने के लिए =5 से० मी०
B—C लम्बाई का नाप =100 से० मी०
C—D मोहरी मोड़ने के लिए =4 से० मी०
B—E सीट का $\frac{1}{3}$ =31 से० मी०

कमर की चौडाई वाले भाग पर सीट का $\frac{1}{3}$+2 से० मी०

G—H सीट का $\frac{1}{2}$ भाग =$7\frac{1}{2}$ से० मी०
C—I मोहरी के नाप का $\frac{1}{2}$+1 से० मी० —37 से० मी०

चूड़ीदार पायजामा

चूडीदार पायजामा अब हमारे देश का एक लोकप्रिय वस्त्र बनगया है। इसका फैशन घुटने से ऊपर ढीला तथा घुटने से नीचे चुस्त रखने का है। पिंडली पर अच्छा फिटिंग लाने के कारण ओरेबी कपडे का बनाया जाता है। क्योंकि ओरेबी कपडे मे इलैस्टिक पैदा हो जातो है। अत इसकी चूडियाँ भी सुन्दर लगती है तथा पहनने और उतारने मे भी सुविधा रहती है। यह प्राय: सफेद लट्ठे का बनाया जाता है।

इस पायजामा की कटिंग करने से पहले कपड़े का ओरेबी थैला बनाया जाता है। थैले के दोनो सिरों को काटकर इस प्रकार जमालेते हैं कि ओरेब की सिलाइयाँ घुटने से नीचे न आवें।

चूडीदार पायजामा की लम्बाई वास्तविक लम्बाई से 8 या 10 से० मी० अधिक रक्खी जाती है। चू कि नीचे की ओर से मोहरी छोटी होती है अत: अधिक रक्खी गई लम्बाई की सलवटें पडजाती हैं। यह सलवटे चूडी कहलाती हैं।

कपड़ा:—

$$\left(\frac{\text{थैले की लम्बाई} \times \text{चौडाई}}{\text{कपडे का अर्ज}}\right)2$$

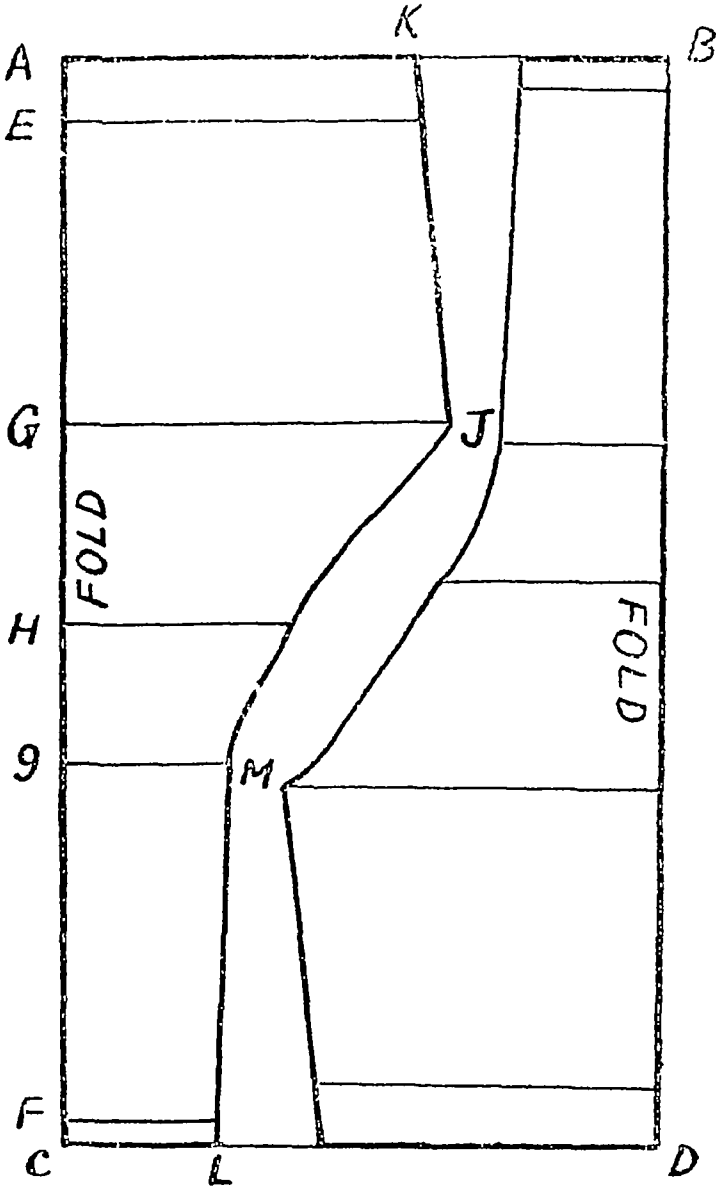
कपड़े का अर्ज—40 से० मी०

थैले की लम्बाई —पायजामा की लम्बाई नाप + 7 से० मी०
नेफा तथा मोहरी मोडने के लिए + 10 से०मी०
चूडियो के लिए।

थैले की चौड़ाई—सीट के नाप का $\frac{1}{2}$ + मोहरी के नाप का $\frac{1}{2}$ + 2 से० मी०

कुल कपड़ा.— $$\frac{(98+7+10) \times (46+32+2) \times 2}{80}$$

एक स्टैन्डर्ड नाप के पायजामा के लिए दो मीटर लठ्ठा की आवश्यकता होती है।

लबाई	सीट	घुटना लंबाई	पिंडली-घेर	मोहरी
98 से० मी०	92 से०मी०	52 से० मी०	34 से० मी०	32 से० मी०

A—B } थैले की चौड़ाई=64 से० मी०
C—D }

A—E नेफा मोड़ने के लिए=5 से० मी०

E—F लबाई का नाप+10 से० मी० चूडियों के लिए।

F—C मोहरी मोडने के लिए =2 से० मी०

E—G सीट का $\frac{1}{3}$+1 से० मी०=32 से० मी०

E—H घुटना लबाई का नाप=52 से० मी०

H—I घुटने से पिंडली तक की लंबाई सीट का $\frac{1}{6}$ — 2 से० मी० = 13 से० मी०

G—J सीट का $\frac{1}{2}$ या इच्छानुसार कुछ कम

A—K = G—J = 4 से० मी०

C—L मौहरी के नाप का $\frac{1}{2}+\frac{1}{2}$ से० मी० = 16$\frac{1}{2}$ से० मी०

I—M पिंडली घेर का $\frac{1}{2}+\frac{1}{2}$ से० मी० = 17$\frac{1}{2}$ से० मी०

M—J चित्रानुसार कर्व। इस प्रकार A–C–L–M–J–K एक पाँयचा तैयार होगया, दूसरा पाँयचा भी इसी प्रकार बनेगा।

अलीगढ़ फैशन पायजामा

इस पायजामा को लाहौरी, अलीगढ फैशन तथा ढिंकरीकट पायजामा इत्यादि नामो से सम्वोधित किया जाता है। पूरे साइज के व्यक्ति को पायजामा बनाने के लिए कम से कम 80 से० मी० अर्ज का कपडा होना चाहिए, कम अर्ज वाले कपड़े मे से कपडा अधिक अर्थात् सादा पायजामा के हिसाब से ही लेना पडेगा।

कटिंग करते समय कपडे को इस प्रकार जमाया जाय कि दोनो किनारे बीच मे आकर मिल जायें जैसाकि चित्र में बिन्दु रेखा A—B से दिखाया गया है। इस पायजामा की मौहरी मध्यम चौड़ाई की होती है।

[अलीगढ़ फैशन पायजामा की कटाई का चित्र अगले पृष्ठ पर देखिये।]

कपड़ा — (लंबाई का नाप) $1\frac{3}{4}$

लबाई	सीट	मोहरी
98 से०मी०	92 सेमी०	40 सेमी०

घुटना लबाई	कपड़े का अर्ज
52 से० मी०	85 से० मी०

C—D नेफा मोड़ने के लिए =5 से० मी०

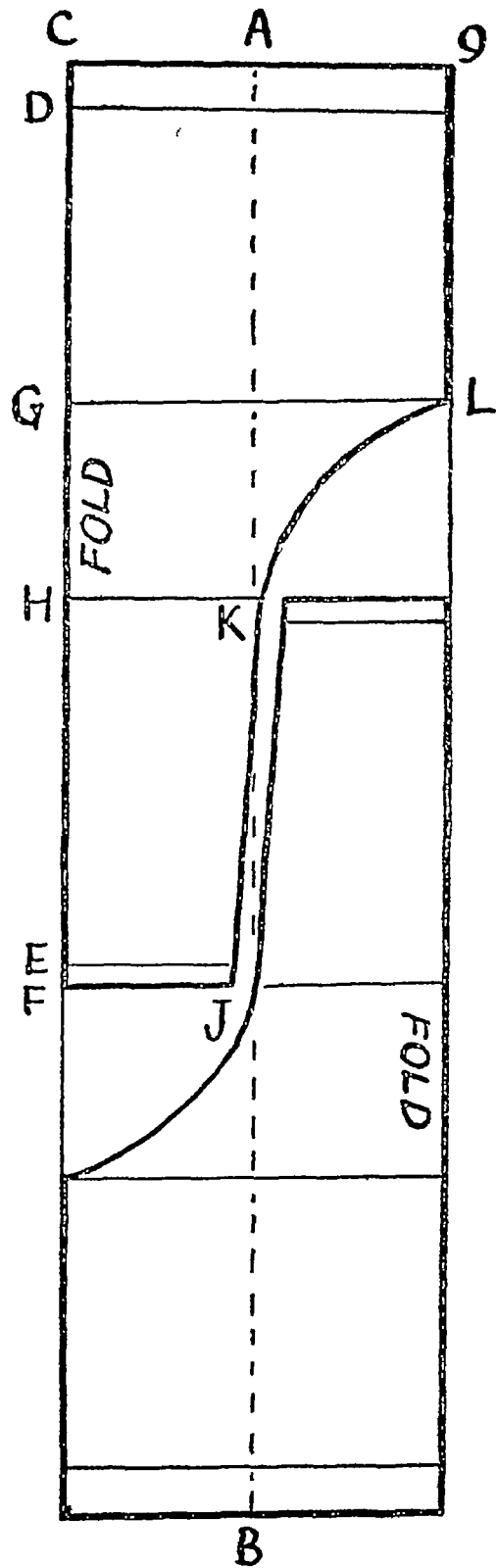
D—E पूरी लबाई= 98 से० मी०

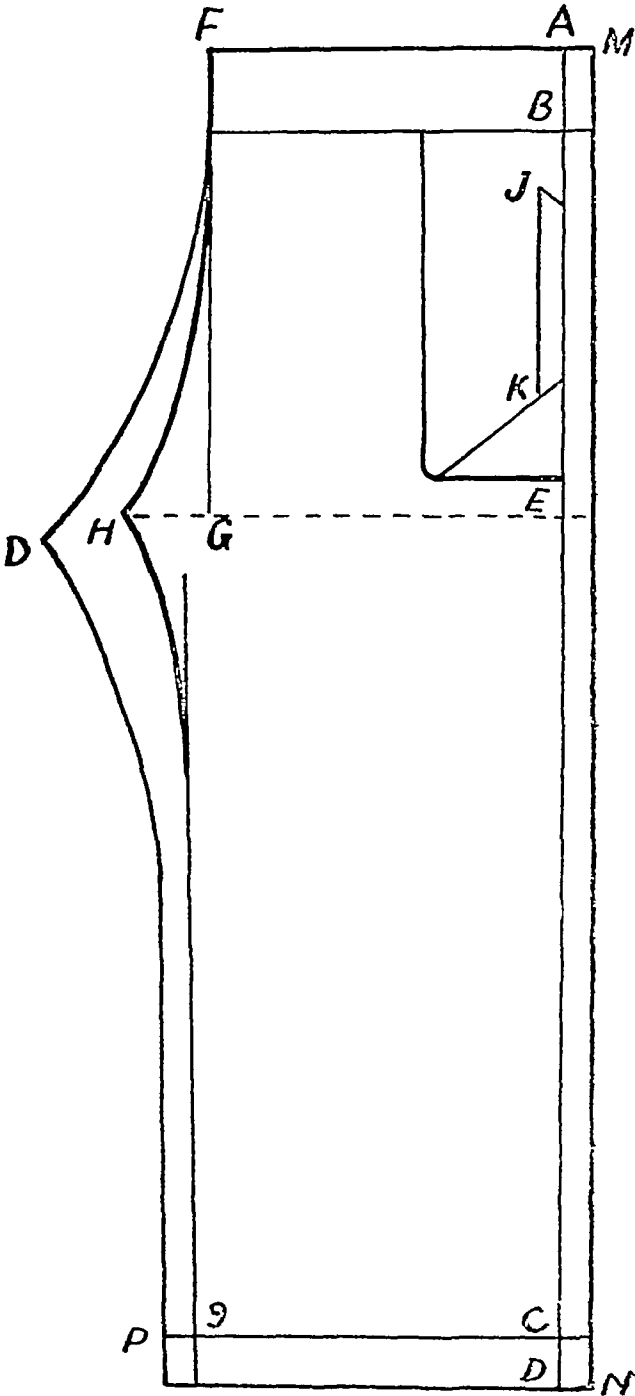
E—F मौहरी मोडने के लिए =3 से० मी०

D—H घुटना लबाई का नाप =52 से० मी०

F—J मौहरी के नाप का $\frac{1}{2}$ + $\frac{1}{2}$ से० मी० = $20\frac{1}{2}$ से०मी०

चित्रानुसार J—K—L को मिलाया।

इस प्रकार C—F—J—K—L—I एक पाँयचा तैयार होगया एक पाँयचे की कटिंग करके तथा इस पाँयचे को शेष कपड़े पर रखकर दूसरा पाँयचा काटेंगे।

पेन्ट फैशन पाजामा

लंबाई	सीट	मोहरी
98 से० मी०	92 से० मी०	68 से०मी०

कपड़ा—(ल०+10 से० मी०)2+35 से० मी०

सामने का भाग—

A—B नेफा मोड़ने के लिए=5 से० मी०
B—C पायजामा की लम्बाई का नाप=98 से० मी०
C—D मोहरी मोड़ने के लिए=4 से० मी०
B—E सीट का $\frac{1}{3}$=31 से० मी०
A—F सीट का $\frac{1}{3}$—2 से० मी०=29 से० मी०
G—H सीट का $\frac{1}{12}$ =$7\frac{1}{2}$ से० मी०
C—I मोहरी का $\frac{1}{2}$+1 से० मी०=35 से० मी०
B—J जेब का चिन्ह=6 से० मी०
J—K सीट का $\frac{1}{6}$=16 से० मी०
चित्रानुसार F–H–I आकार बनाये।

पीछे का भाग—

A—M, D—N =2 से० मी०
D—H=4 से० मी०
I—P=2 से० मी०

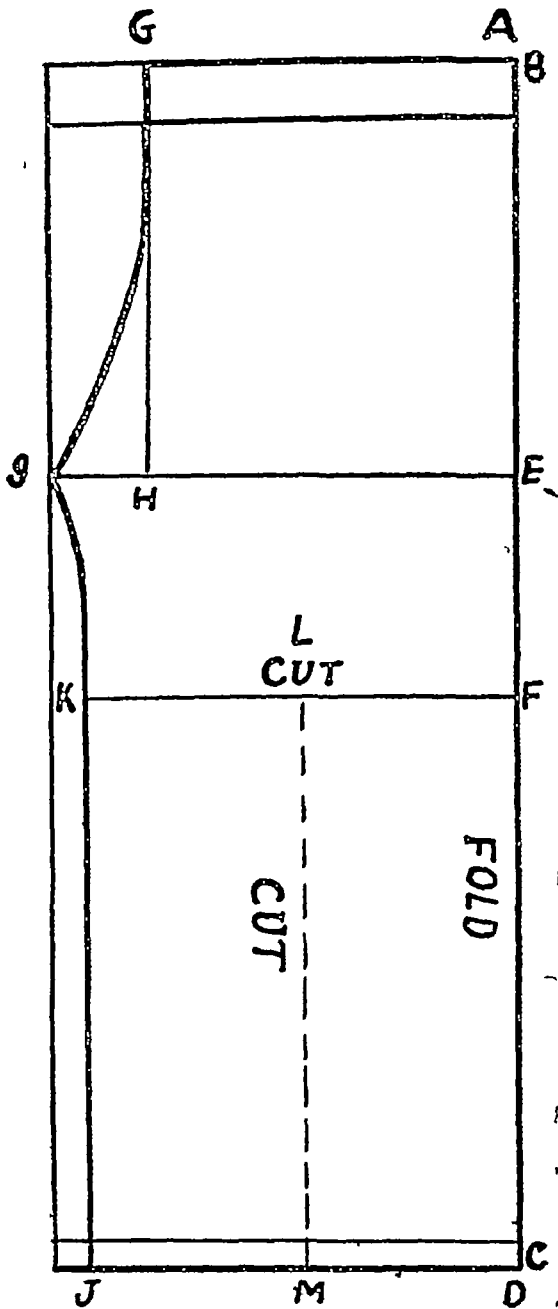
जेबों की चौडाई दोहरा मोडकर सीट के नाप का $\frac{1}{6}$+1 से० मी० और लम्वाई चौडाई की लगभग दोगुनी होनी चाहिये।

कलीदार गरारा

लबाई	सीट	घुटना लंबाई
96 से० मी०	96 से० मी०	50 से० मी०

कपड़ा—(लं+10 से० मी०)$2\frac{1}{2}$

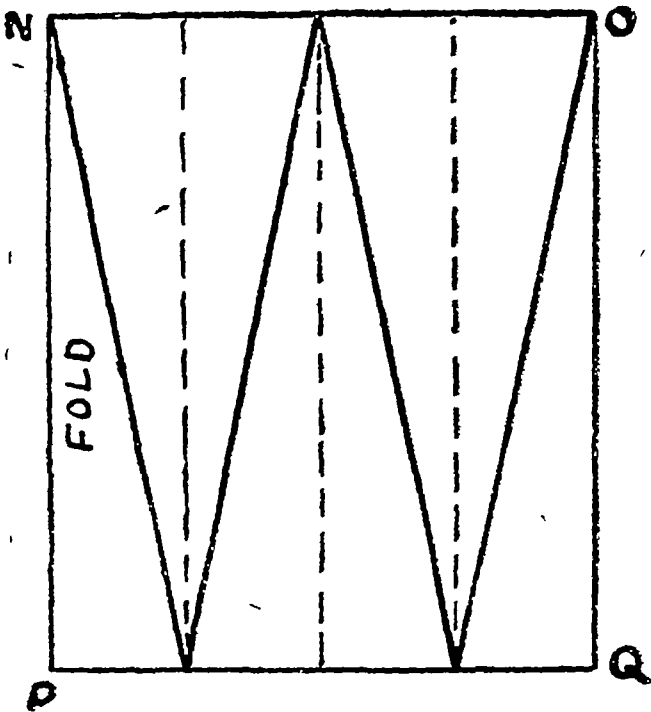
इसके लिए दो भाग काटे जाते हैं। दो ऊपरी भाग तथा ाठ कली।

A—B नेफा मोडने के लिए=5 से० मी०।
B—C गरारे की लबाई का नाप 96 से० मी०।
C—D मोहरी मोड़ने के लिए=2 से० मी०
B—E सीट का $\frac{1}{3}$=32 से० मी०।

H—I सीट का $\frac{1}{2}$=8 से० मी०

D—J=E—I=2 से० मी०।

B—F घुटना लंबाई=50 से० मी०

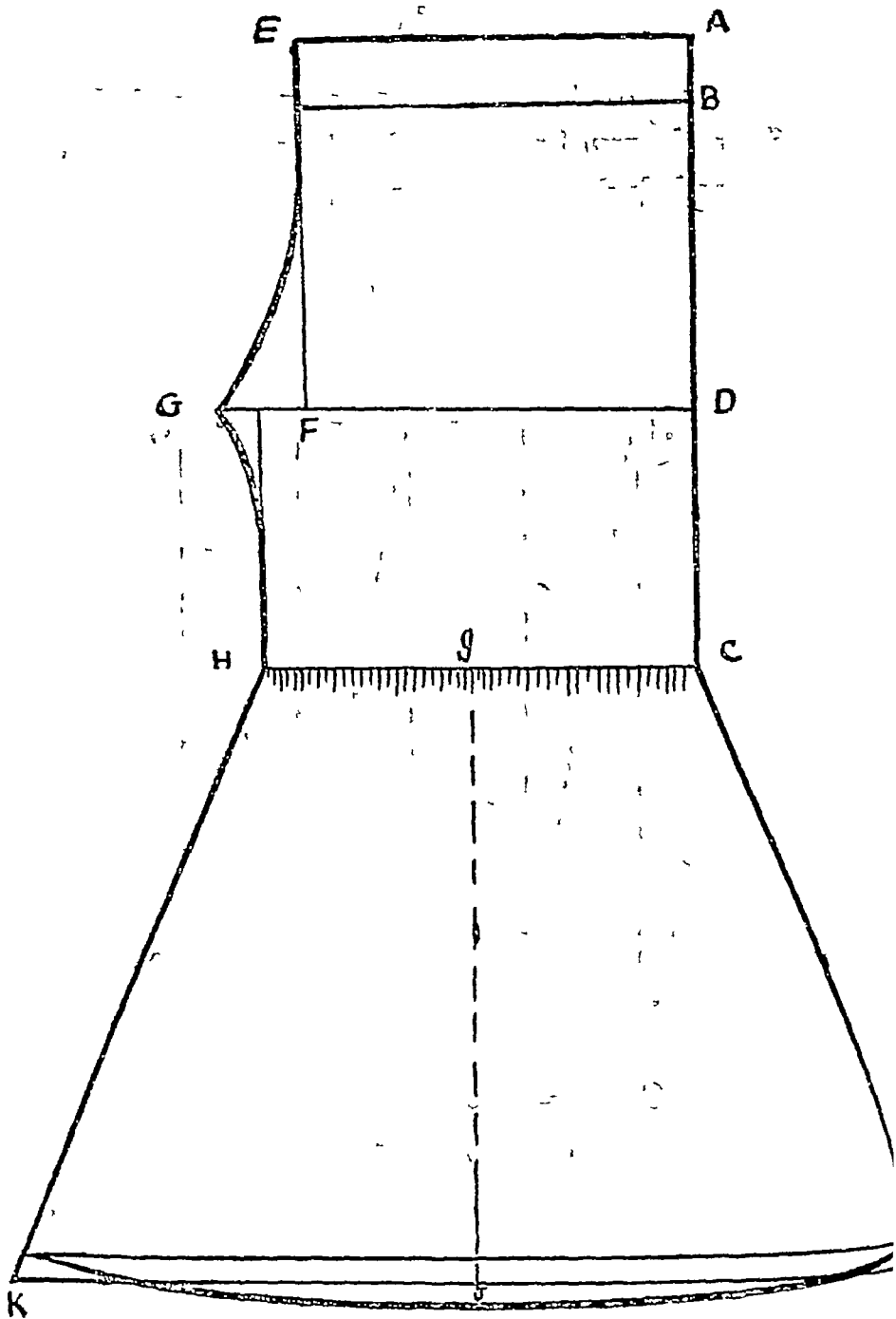
चित्रानुसार G. I K, J, आकार बनाये बिन्दु F K पर से कटिंग करके अलग किया जाकर L M पर तथा FD पर भी कली लगाने के लिए कटिंग की जावेगी ।

कली

NO PQ=कपड़े को दोहरा की गई चौड़ाई

NP CQ =FD+1 सें, मी =46 सै मी.

चित्र मे दिखाए अनुसार आठ कलियों की कटिंग की जायेगी ।

घेर वाला गरारा

लम्बाई	मोट	घुटना लम्बाई
96 सैं. मी.	96 सैं, मी.	51 सै. मी.

कपडा मालूम करने की विधि—

(ल० + 10 सै मी) $2\frac{1}{2}$

ऊपरी भाग—

इन गरारे के लिए दो भाग अलग-अलग काटने पडते हैं, उ

भाग तथा घेर फिर दोनों भागों को H C रेखा पर जोड दिया जाता है।

AB नेफा मोड़नें के लिए=5 सै० मी०

BC घुटना लम्बाई का नाप=$\frac{1}{2}$=52 सै० मी०

BD सोट का $\frac{1}{3}$=33 सै० मी०

AE=BD+2$\frac{1}{2}$=35 सै० मी० अथवा AE=BD

EF को सीधो रेखा से मिलाया

FG सीट का$\frac{1}{12}$=8 26 सै० मी०

CH=DG–2$\frac{1}{2}$ सै० मी०

नोट—घेर उरेबी भी लगाया जाता है।

घेर–IJ=गरारे की लम्बाई की नाप—BC+2$\frac{1}{2}$ (नीचे मोडने के लिए)

KL=घेर की चौडाई CH का डेड से दो गुना तक चित्र मे दिखाए अनुसार कर्व लगाएँ

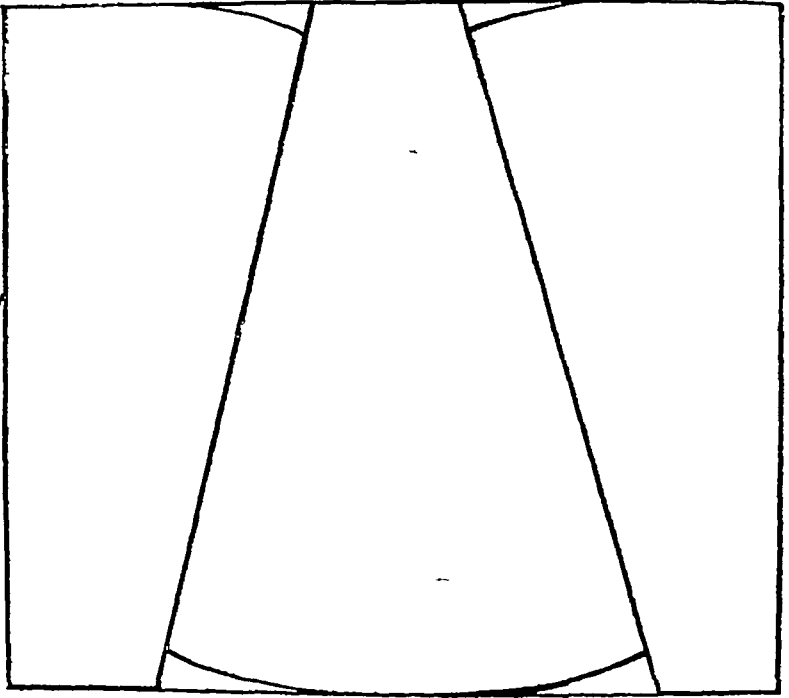
पेटीकोट

पेटीकोट प्राय: सुफेद लट्ठा, लोलन इत्यादि के बनाये जाते हैं। इसकी निम्नलिखित किस्मे होती है.=

1. सादा पेटीकोट।
2. चारकली का पेटीकोट।
3. छ: कली का पेटीकोट।
4. आठ कली का पेटीकोट।

सादा पेटीकोट—इस पेटीकोट मे जोड नही लगाया जाता। कपडे की चौडाई के रुख (अर्ज) मे से कमर के बैल्ट के लिए 10 सै० मी० चौडी पट्टी काटकर शेष कपडे मे प्लेटे डालदी जाती है और नेफा जोड दिया जाता है।

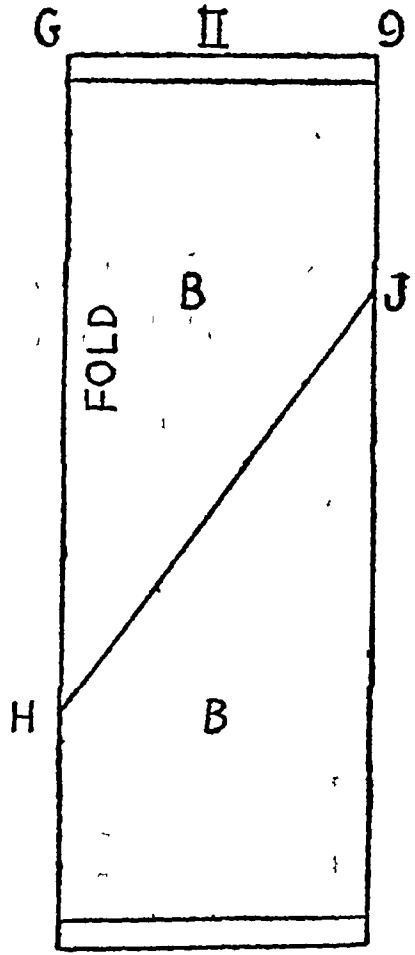
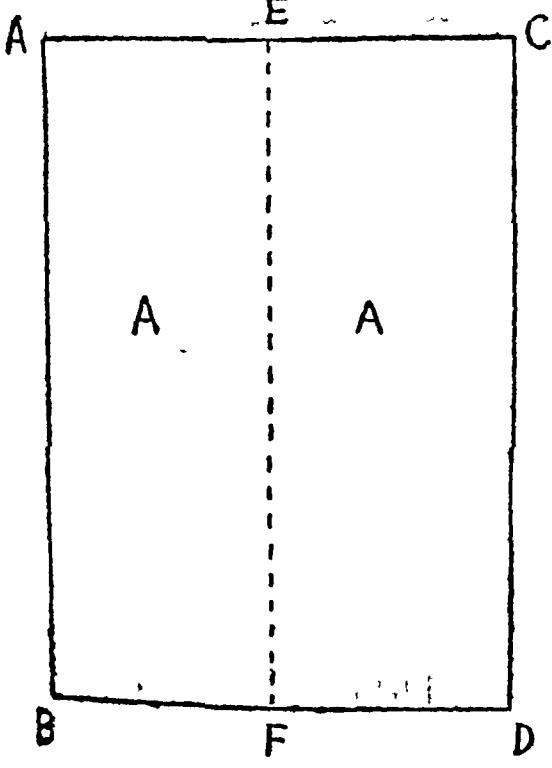
कलीदार पेटीकोट की कटिंग दिए गये चित्रो मे से समझे और कली काटते समय इस बात का ध्यान रक्खे कि कलियों को जोड़ने पर कमर के भाग की चौडाई सीट के नाप के बराबर वैठे। अच्छा पेटीकोट बनाना तभी सम्भव होगा जबकि कमर पट्टी जोड़ते समय चार छ: हल्की प्लेटे कमर के भाग पर आजाये।

कपड़ा—स्टैण्डर्ड नाप का सादा पेटीकोट सवा दो मीटर तथा कलीदार दो मीटर मे बन जाता है।

आठ कली वाला पेटी कोट

सलवार

सलवार बनाने के लिए छः टुकड़े काटे जाते है, जिनमें पहले दो टुकड़े समान तथा दूसरे चार टुकड़े समान होते हैं। सीदे टुकडो को पांयचा तथा तिरछे काटे जाने वाले टुकडो को कली कहते है। चित्र मे पांयचा बिन्दु A तथा कली B के सकेत से दिखाए हैं।

कपड़ा—कम घेर वाली सलवार के लिए (लम्बाई का नाप) $2\frac{1}{2}$
अधिक घेर वाली सलवार के लिए (लम्बाई का नाप)

लम्बाई	सीट	मोहरी
96 से० मी०	96 से० मी०	36 से० मी०

पांयचा—A—B, C—D] सलवार की लम्बाई का नाप+6 से० मी०

A—C, B—D] मोहरी के नाप का दोगुना+2 से० मी०।

E—F मध्य बिन्दु पर कटिंग करने से प्रथम दो भाग तैयार हो जायेंगे।

कली—G=H=A—B

G—I कली की चौडाई कपडे के अर्ज का $\frac{1}{2}$।

कली की ऊपर की चौडाई कपडे के अर्ज तथा पहनने वाले की इच्छानुसार कम व अधिक रक्खी जाती हैं। परन्तु सीट के नाप का $\frac{1}{2}$ से कम नही रहनी चाहिए। I—J सीट के नाप का $\frac{1}{3}$ अथवा छोटे बच्चो के लिए सलवार की लम्बाई का $\frac{1}{2}$।

प्रथम दो टुकडो को पाँयचे तथा द्वितीय टुकडो को (जोकि चित्र मे B से दिखाए गये है) कुन्दा अथवा कली नाम से सम्बोधित करते हैं।

III

कपड़े का अर्ज ३२"

यदि अधिक घेर वाली सलवार बनानी हो तो कुन्दो को कटिंग चित्र III के अनुसार की जावेगी।

A B
C D] सलवार की लम्बाई का नाप=96 सै० मी०।

A C
B D] कपड़े का अर्ज 32"=82 सै० मी०।

E F सीट के नाप का $\frac{1}{3}$+2 सै० मी० अथवा लम्बाई के नाप क $\frac{1}{3}$+1 सै० मी०।

बंगाली कुर्त्ता

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
90 सै. मी	12 सै. मी.	44 सै, मी.	62 सै. मी.
गला	स्केल		
39 सै. मी.	1 सै. मी०=$\frac{1}{6}$ सै मी.		

कपड़ा ज्ञात करने की विधि:—

1. ददि कपड़े का अर्ज लगभग 68 सै मी. से 76 सै मी. तक हो तो एक औसत नाप के व्यक्ति के कुर्त्ता के लिए—
   (लम्बाई+2 सै. मी.+आस्तीन लम्बाई+5 सै मी.)
2. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 86 सै मी से 92 सै मी तक हो तो (लम्बाई+2 सै मी.) 2+आस्तीन लम्बाई+5 सै. मी.
3. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 115 सै. मी.—120 स मी. हो तो
   (लम्बाई+2 सै. मी.)2

एक औसत नाप के कुर्त्ता के लिए 68 सै मी से 76 सै मी. अर्ज के 3 20 मीटर, 86 से 92 सै. मी. अर्ज के 2 60 मीटर तथा 115 से 120 सै मी. अर्ज के 1.80 मीटर कपड़े की आवश्यकता होती है।

सामने का भाग—

A B लम्बाई+2 सै. मी =92 सै मी.।

A C सीने के नाप का $\frac{1}{4}$=23 स मी ।

C D=AC—2 सै. मी अथवा AD दिया हुआ कमर गहराई का नाप।

C E सीने का नाप का $\frac{1}{4}$+6 ञै. मी.=29 सै. मी.।

DF=CE—1 सें. मी., 28 सें. मी. ।
BG=CE+8 — 10 सें. मी ।
GH=1 या $1\frac{1}{2}$ सें मी कर्व के लिए ।

सलवार

सलवार बनाने के लिए छ: टुकड़े काटे जाते हैं, जिनमें पहले दो टुकडे समान तथा दूसरे चार टुकडे समान होते हैं। सीदे टुकडो को पाँयचा तथा तिरछे काटे जाने वाले टुकड़ों को कली कहते है। चित्र मे पाँयचा बिन्दु A तथा कली B के संकेत से दिखाए हैं।

कपडा—कम घेर वाली सलवार के लिए (लम्बाई का नाप) $2\frac{1}{2}$
अधिक घेर वाली सलवार के लिए (लम्बाई का नाप)

लम्बाई	सीट	मोहरी
96 से० मी०	96 से० मी०	36 से० मी०

पाँयचा—A—B, C—D] सलवार की लम्बाई का नाप+6 से० मी०
A—C, B—D] मोहरी के नाप का दोगुना+2 से० मी०।

E—F मध्य विन्दु पर कटिंग करने से प्रथम दो भाग तैयार हो जायेंगे।

कली—G=H=A—B

G—I कली की चौड़ाई कपड़े के अर्ज का $\frac{1}{2}$।

कली की ऊपर की चौडाई कपड़े के अर्ज तथा पहनने वाले की इच्छानुसार कम व अधिक रक्खी जाती है। परन्तु सीट के नाप का $\frac{1}{2}$ से कम नही रहनी चाहिए। I—J सीट के नाप का $\frac{1}{3}$ अथवा छोटे बच्चो के लिए सलवार की लम्बाई का $\frac{1}{2}$।

प्रथम दो टुकडो को पांयचे तथा द्वितीय टुकड़ो को (जोकि चित्र मे B से दिखाए गये है) कुन्दा अथवा कली नाम से सम्बोधित करते हैं।

यदि अधिक घेर वाली सलवार बनानी हो तो कुन्दो को कटिंग चित्र III के अनुसार की जावेगी।

A B
C D] सलवार की लम्बाई का नाप=96 सें० मी०।

A C
B D] कपडे का अर्ज 32"=82 सें० मी०।

E F सीट के नाप का $\frac{1}{3}$+2 सें० मी० अथवा लम्बाई के नाप का $\frac{1}{3}$+1 सें० मी०।

बंगाली कुर्त्ता

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
90 सें. मी	12 सें. मी.	44 सें, मी.	62 सें. मी.
गला	स्केल		
39 सें. मी.	1 सें. मी०=$\frac{1}{6}$ सें मी.		

कपड़ा ज्ञात करने की विधि:—

1. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 68 सें. मी. से 76 सें. मी. तक हो तो एक औसत नाप के व्यक्ति के कुर्त्ते के लिए—
   (लम्बाई+2 सें. मी.+आस्तीन लम्बाई+5 सें. मी.)
2. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 86 सें मी से 92 सें मी. तक हो तो (लम्बाई+2 सें मी.) 2+आस्तीन लम्बाई+5 सें. मी.
3. यदि कपडे का अर्ज लगभग 115 सें. मी.—120 सें मी. हो तो (लम्बाई+2 सें. मी.)2

एक औसत नाप के कुर्त्ता के लिए 68 सें मी से 76 सें मी. अर्ज के 3 20 मीटर, 86 से 92 सें. मी. अर्ज के 2 60 मीटर तथा 115 से 120 सें मी. अर्ज के 1.80 मीटर कपड़े की आवश्यकता होती है।

सामने का भाग—

A B लम्बाई+2 सें. मी =92 सें मी.।

A C सीने के नाप का $\frac{1}{4}$=23 सें मी ।

C D=AC—2 सें. मी अथवा AD दिया हुआ कमर गहराई का नाप।

C E सीने का नाप का $\frac{1}{4}$+6 सें. मी.=29 सें. मी.।

DF=CE—1 सें. मी., 28 सें. मी.।
BG=CE+8 — 10 सें. मी.।
GH=1 या $1\frac{1}{2}$ सें मी कर्व के लिए।

सलवार

सलवार बनाने के लिए छः टुकड़े काटे जाते है, जिनमें पहले दो टुकडे समान तथा दूसरे चार टुकड़े समान होते हैं। सीदे टुकडो को पांयचा तथा तिरछे काटे जाने वाले टुकड़ो को कली कहते है। चित्र मे पांयचा बिन्दु A तथा कली B के सकेत से दिखाए हैं।

कपडा—कम घेर वाली सलवार के लिए (लम्बाई का नाप) $2\frac{1}{2}$
अधिक घेर वाली सलवार के लिए (लम्बाई का नाप)

लम्बाई	सीट	मोहरी
96 से० मी०	96 से० मी०	36 से० मी०

पांयचा—A—B, C—D : सलवार की लम्बाई का नाप+6 से० मी०

A—C, B—D मोहरी के नाप का दोगुना+2 से० मी०।

E—F मध्य विन्दु पर कटिंग करने से प्रथम दो भाग तैयार हो जायेंगे।

कली—G=H=A—B

G—I कली की चौडाई कपडे के अर्ज का $\frac{1}{2}$।

कली की ऊपर की चौडाई कपडे के अर्ज़ तथा पहनने वाले की इच्छानुसार कम व अधिक रक्खी जाती हैं। परन्तु सीट के नाप का $\frac{1}{2}$ से कम नही रहनी चाहिए। I—J सीट के नाप का $\frac{1}{3}$ अथवा छोटे बच्चो के लिए सलवार की लम्बाई का $\frac{1}{2}$।

प्रथम दो टुकडो को पाँयचे तथा द्वितीय टुकड़ो को (जोकि चित्र मे B से दिखाए गये हैं) कुन्दा अथवा कली नाम से सम्बोधित करते हैं।

III

कपड़े का अर्ज ३२′

यदि अधिक घेर वाली सलवार बनानी हो तो कुन्दो की कटिंग चित्र III के अनुसार की जावेगी।

A B] C D] सलवार की लम्बाई का नाप=96 सैं० मी०।

A C] B D] कपडे का अर्ज 32"=82 सैं० मी०।

E F सीट के नाप का $\frac{1}{3}$+2 सैं० मी० अथवा लम्बाई के नाप क $\frac{1}{3}$+1 सैं० मी०।

बंगाली कुर्त्ता

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
90 सें. मी	12 सें. मी.	44 सें, मी.	62 सें. मी.
गला	स्केल		
39 सें. मी.	1 सें. मी०=$\frac{1}{6}$ सें मी.		

कपड़ा ज्ञात करने की विधि:—

1. ददि कपड़े का अर्ज लगभग 68 सें मी. से 76 सै. मी. तक हो तो एक औसत नाप के व्यक्ति के कुर्त्ता के लिए—
   (लम्बाई+2 सें. मी.+आस्तीन लम्बाई+5 सें मी.)
2. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 86 सैं मी से 92 सैं मी. तक हो तो (लम्बाई+2 सैं मी.) 2+आस्तीन लम्बाई+5 सें. मी.
3. यदि कपडे का अर्ज लगभग 115 सैं. मी.—120 स मी. हो तो (लम्बाई+2 सें. मी.)2

एक औसत नाप के कुर्त्ता के लिए 68 सैं मी से 76 सैं मी. अर्ज के 3 20 मीटर, 86 से 92 सें. मी. अर्ज के 2 60 मीटर तथा 115 से 120 सैं मी. अर्ज के 1.80 मीटर कपड़े की आवश्यकता होती है।

सामने का भाग—

A B लम्बाई+2 सैं. मी =92 सैं मी.।

A C सीने के नाप का $\frac{1}{4}$=23 स मी ।

C D=AC−2 सैं मी अथवा AD दिया हुआ कमर गहराई का नाप।

C E सीने का नाप का $\frac{1}{4}$+6 सैं. मी.=29 सैं. मी.।

DF=CE—1 सें. मी., 28 सें. मी. ।
BG=CE+8 — 10 सें. मी. ।
GH=1 या $1\frac{1}{2}$ सें मी कर्व के लिए ।

HQ पूरी लम्बाई के नाप का $\frac{1}{4}+2$ से. मी.।

OP सीने के नाप का $\frac{1}{6}+1$ सै. मी.।

AI तीरा के नाप का $\frac{1}{2}+\frac{1}{2}$ सै. मी=23 सै. मी।

CM=AI तथा IJ कन्धे के ढलान के लिए ३ सै. मी.।

MN=2 सै. मी. चित्रानुसार आगे के मुढ्ढे का आकार JNE बनाया।

AK गले के नाप का $\frac{1}{6}=6\frac{1}{2}$ सै. मी.।

AL गले के नाप का $\frac{1}{6}+\frac{1}{2}$ सै. मी. =7 सै. मी.।

चित्रानुसार सामने के गले का आकार KL बनाया।

पीठ—पीछे के मुढ्ढे का आकार JE और गले का आकार K से A के 1 सै. मी तक चित्रानुसार।

आस्तीन—RS आस्तीन की लम्बाई का नाप+1 सै. मी.=63 सै. मी.

ST सामने मोड़ने के लिए 1 सै.मी. अथवा इच्छानुसार।

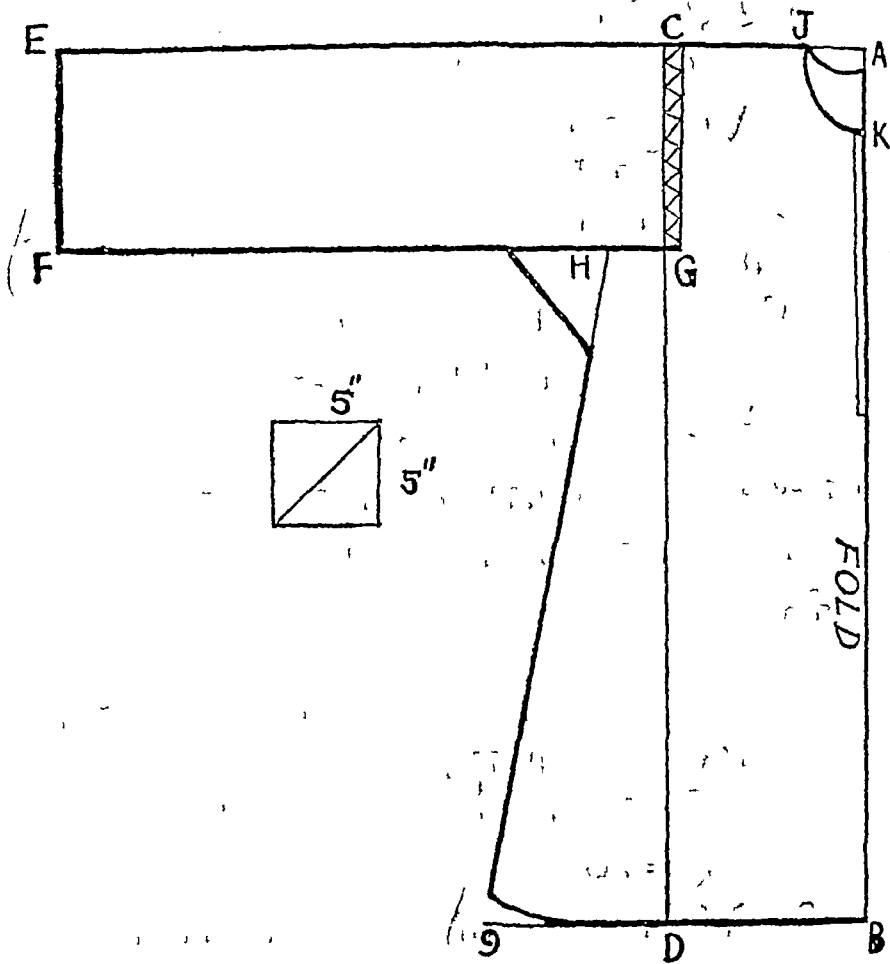
RV सीने के नाप का $\frac{1}{12}$

VU सीने के नाप का $\frac{1}{4}=23$ सै. मी.।

TW=VU—2 सै. मी. अथवा इच्छानुसार।

चित्र में दिखाए अनुसार आस्तीन के अगले भाग में UX कर्व लगाया।

कलीदार कुर्त्ता

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
90 सै. मी.	92. सै मी.	44 सै. मी.	62 सै. मी.
गला	स्केल		
39 सै. मी.	1 सै. मी.=$\frac{1}{6}$ सै मी.		

कपडा ज्ञात करने की विधि—

बगाली कुर्त्ता के अनुसार

AB पूरी लम्बाई+2 से० मी०=92 से० मी०

AC=BD तीरा के नाप का $\frac{1}{2}+\frac{1}{2}$ से० मी० ।

CE आस्तीन लम्बाई+1 से० मी=63 से० मी० ।

EF सीने के नाप का $\frac{1}{4}$—2 या 3 से० मी० इच्छ नुसार ।

DI कली की चौडाई सीने का $\frac{1}{4}$–2 से० मी० ।

GH कली को ऊपर की चौड़ाई 5या6 से० मी० इच्छानुसार ।

AJ गले का $\frac{1}{6}$=6$\frac{1}{2}$ से० मी० ।

AK=AJ+$\frac{1}{2}$ से० मी०=7 से० मी० ।

हाफ पैंट (नेकर)

हाफ पेन्ट (नेकर) हमारा एक बहुत ही महत्वपूर्ण वस्त्र है। साधारणत: यह दो प्रकार का होता है।

१. बैल्टदार

२. बिना बैल्ट का

इसके अलवा कम या अधिक चौड़ी मौहरी का हाफ पेन्ट पहनने वाले की इच्छा अथवा रिवाज के अनुसार बनाया जाता है। एक विशेष प्रकार का हाफ पेन्ट जिसकी मौहरी तथा बैल्ट की चौड़ाई अधिक रक्खी जाती हैं, वह संघ टाईप नेकर कहलाता है।

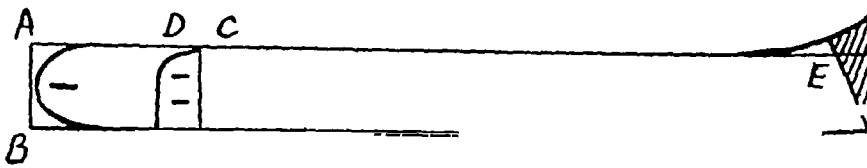
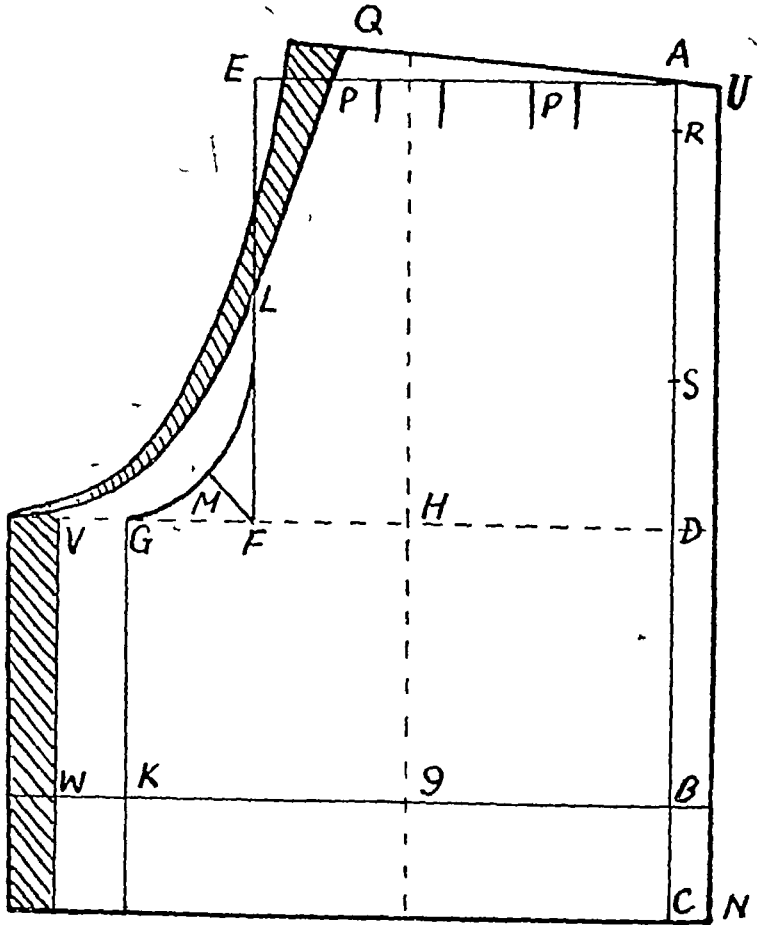
औसत नाप के नेकर के लिए कपड़ा मालुम करने की सरल बिधि निम्नलिखित हैं।

I यदि कपड़े का अर्ज 68 से० मी० से 76 से० मी तक हो तो (लम्वाई+20 से० मी०)2, चौड़ी मौहरी के संघ टाइप नेकर के लिए लम्बाई ×3

II डबल अर्ज का कपड़ा, लम्बाई+22 या 24 से० मी०।

एक औसत नाप के साधारण हाफ पेन्ट के लिए साधारण अर्ज के 1 40 मीटर तथा चौड़ी मौहरी के लिए 1.60 कपड़े की आवश्यकता होती है तथा जेब इत्यादि लगाने के लिए आधा मीटर लट्ठा, इटैलियन, टैरीकोट (कपड़े की क्वालिटी तथा रंग के अनुसार) की आवश्यकता पड़ती है।

नाप

लम्बाई	कमर	सीट	मौहरी
50 से० मी०	82 से० मी०	96 से० मी०	76 से० मी०

सामने का भाग—

AB लम्बाई का नाप–4 से० मी०=46 से० मी० ।

AC मोहरी मोडने के लिए=7 से० मी० ।

AD सीट का $\frac{1}{3}$–वैल्ट चौड़ाई+1 से० मी०=29 से० मी

AE=कमर के नाप का $\frac{1}{4}$+7 से० मी० प्लेटो के लिए=

27$\frac{1}{2}$ से० मी

EF को सीधा मिलाया ।

सीट का $\frac{1}{12}$+$\frac{1}{2}$ से० मी०=8$\frac{1}{2}$ से० मी० ।

विन्दु H, DH का मध्य बिन्दु है ।

H को नीचे तथा उपर की ओर सीधी रेखा से मिलाया यह क्रीज लाइन हैं।

GK को सीधी रेखा से मिलाया।

AR=4 सै. मो., RS सीट का $\frac{1}{6}+1$ सै. मी.=17 सै.मी.

बिन्दु L, EF का मध्य बिन्दु हैं।

FM, GF का $\frac{1}{2}+\frac{1}{2}$ से० मी= $4\frac{1}{2}$ सै. मी.।

पीछे का भाग—

AU=CN=3 सै. मी.।

GV=4 सै. मी.।

BW=मोहरी का नाप—BK।

UD=कमर का $\frac{1}{4}+4$ सै. मी. =$24\frac{1}{2}$ सै० मी०।

PQ= 3 से 4 सै. मो. तक आवश्यकतानुसार।

चित्रानुसार सभी आकार बनाये।

बैल्ट—

AB बैल्ट की चौड़ाई=5 से 6 सै. मी. तक इच्छानुसार।

AC बैल्ट के बढ़ते हुए भाग के लिए केवल बांई ओर=10 सै. मी.

CD काज वाले भाग के लिस=4 सै. मी.।

CE कमर के नाप का $\frac{1}{2}+\frac{1}{2}$ सै. मी.=$41\frac{1}{2}$ सै. मी.।

नोट—चित्र में तिरछी रेखाओं से दिखाए गये भाग सिलाई दबाव के लिए है।

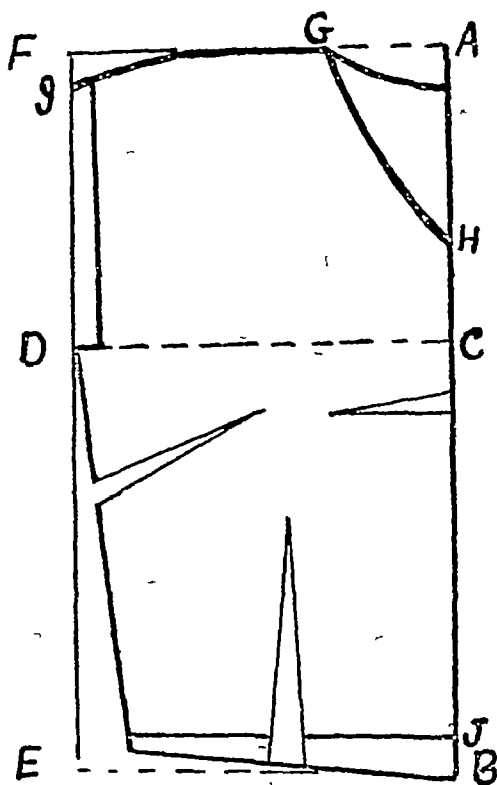
बिना बाहों का न्यू फैशन ब्लाउज

लम्बाई	सीना	कमर	स्केल
40 सै. मी.	88 सै. मी.	72 सै. मी.	1 सै. मी.=$\frac{1}{6}$ सै. मी.

कपड़ा ज्ञात करने की की विधि—

औसत नाप के ब्लाउज के लिए।

1. कपड़े का अर्ज68—76 सै. मी.(लम्बाई+5 सै मी.)2

2 कपडे का अर्ज 96 तथा इससे अधिक, लम्बाई+5 सै. मी. ।

सामने का भाग—

AJ लम्बाई का नाप+4 सै मी =44 सै. मी ।

JB=2 सै मी सामने के झुकाव के लिए ।

AC सीने का नाप का $\frac{1}{4}$—2 सै. मी =20 सै. मी. ।

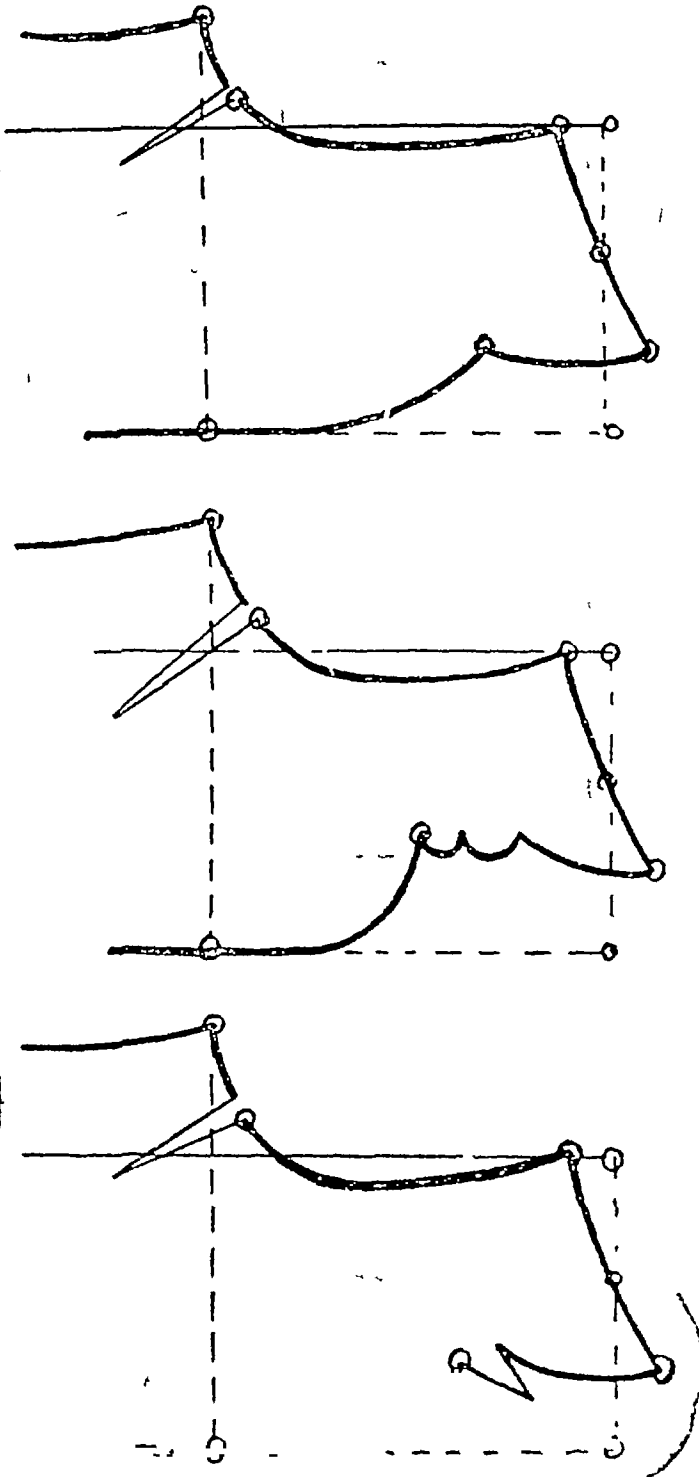
CD सीने का $\frac{1}{4}$+2 सै. मी =24 सै मी ।

BE रेखा के समानान्तर कमर के भाग की चौडाई कमर के नाप का $\frac{1}{4}$+4 सै मी =22 सै मी.

AF= CD, AG सीने का $\frac{1}{12}$+$\frac{1}{2}$ सै. मी. अथवा फैशन के अनुसार ।

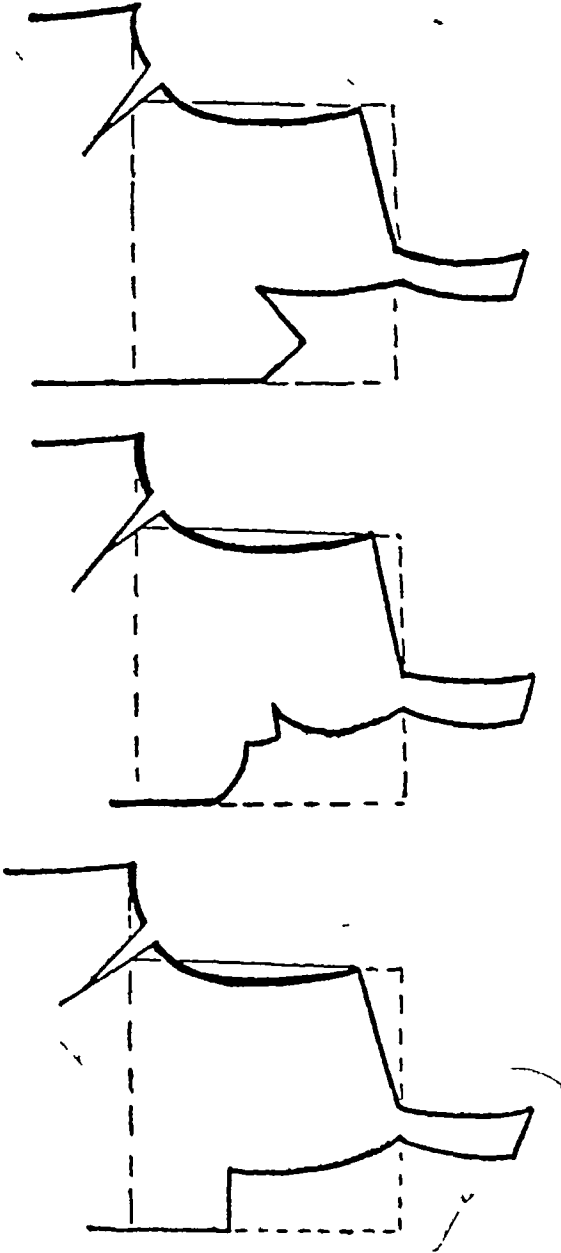
EI कन्धे के ढलान के लिए=1 या $1\frac{1}{2}$ सै. मी.

AH गले की लम्बाई इच्छा या फैशन के अनुसार।

चित्र में दिखाए अनुसार सभी आकार तथा डाटों के चिह्न बनाये, डाट की चौड़ाई सीने के उभार के अनुसार रखी जाती है।

ब्लाउज के ऊँचे गले (हाई नेक) के नमूने

पीछे का भाग=

AJ लम्बाई+4 से० मी०=44 से० मी०।

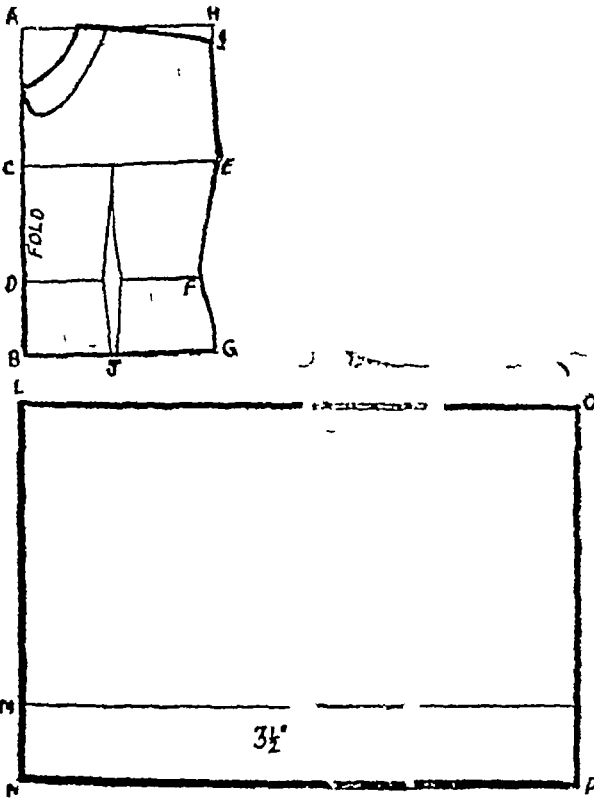
पीछे के गले का उतार=4 से० मी० अथवा इच्छानुसार। अन्य सभी बिन्दु सामने के भाग के समान।

ब्लाउज के ऊँचे गले (हाई नैक) के नमूने

बिना बाहों की न्यू फैशन फ्राक

लम्बाई	सीना	कमर	कमर गहराई
72 सै० मी०	72 सै० मी०	64 सै० मी०	12 सै० मी०

स्केल

1 सै. मी. = $\frac{1}{12}$ सै. मी.

इस फ्राक का चलन आजकल दिन प्रतिदिन बढता जा रहा है। इसकी चोली की लम्बाई घेर की लम्बाई की अपेक्षा अधिक रक्खी जाती है। जबकि इसके चलन से पूर्व चोली की लम्बाई कम तथा घेर की लम्बाई अधिक रक्खी जाती थी। इस फ्राक का घेर (चौड़ाई में) पहली फ्राक से अधिक रक्खा जाता है।

कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

इस फ्राक का कपड़ा विशेष रूप से घेर के ऊपर निर्भर करता है, कम घेर की फ्राक में कम तथा अधिक घेर वाली फ्राक में अधिक कपड़ा लगता है। कपड़ा मालूम करने के कुछ आंकड़े निम्नलिखित हैं।

उम्र	कपडे का अर्ज	फार्मूला
1. 7, 8 वर्ष तक	68—74 से॰ मी॰	लम्बाई नाह × $2\frac{1}{2}$
	86—92 से॰ मी॰	लम्बाई नाप × 2
2. 9 ये 12 वर्ष तक	68—74 से॰ मी॰	लम्बाई नाप × 3
	86—92 से॰ मी॰	लम्बाई नाप × $2\frac{1}{2}$
3. 12 वर्ष से ऊपर	68—74 से॰ मी॰	लम्बाई नाप × $3\frac{1}{2}$
	86—92 से॰ मी॰	लम्बाई नाप × 3

चोली—AB फ्राक की लम्बाई के नाप का $\frac{1}{2}$+4 से मी.=40 से.मी.

AC सीने के नाप का $\frac{1}{4}$—1 या $1\frac{1}{2}$ से. मी. ।

छोटे बच्चो के लिए सीने का $\frac{1}{4}$ ।

C—E सीने के नाप का $\frac{1}{4}$+4 से मी =22 से. मी. ।

AD कमर गहराई का नाप=12 से॰ मी॰ ।

DF कमर के नाप का $\frac{1}{4}$+4 से मी =20 से. मी,

BG=CE+2 से मी । चित्र मे दिखाए अनुसार J बिन्दु पर डाट डाले, 12 वर्ष से ऊपर उम्र की लडकियो के फ्राक मे बिन्दु C, E के नजदीक डाट डालने से फिटिंग अच्छा आता है ।

AH=CE और A से गले की लम्बाई का नाप सीने का $\frac{1}{12}$+1 से॰ मी॰ अथवा फैशन के अनुसार ।

गले की चौडाई सीने का $\frac{1}{12}$ अथवा फैशन के अनुसार ।

H I कन्धे के ढलान के लिए=1 से॰ मी॰, परन्तु बहुत से कलाकार तथा पहनने वाली बालिका इस ढलान को पसन्द नही भी करते ।

घेर—LM फ्राक की लम्बाई का नाप —2 से मी अथवा इच्छा तथा फैशन के अनुसार 2 या 3 से॰ मी॰ कम या अधिक रखने की स्वतन्त्रता ।

MN घेर को मोडने लिए 7—8 से॰ मी॰ ।

LO=NP घेर की चौडाई BG का ढाई या तीन गुना इच्छानुसार ।

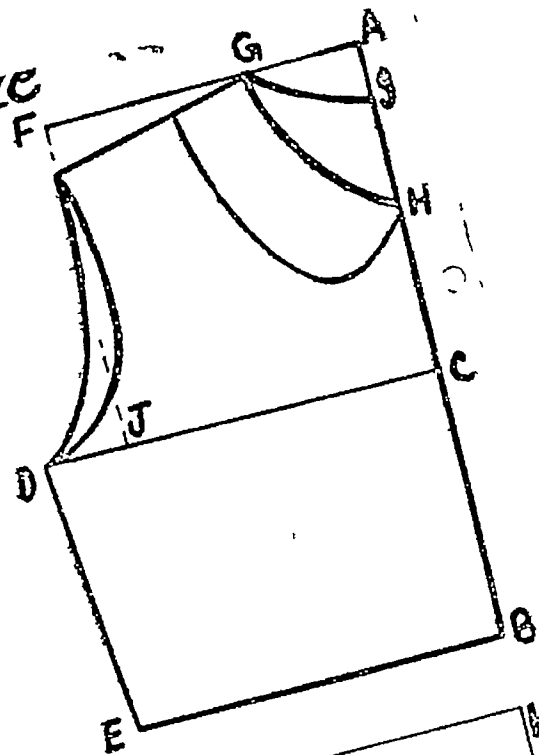
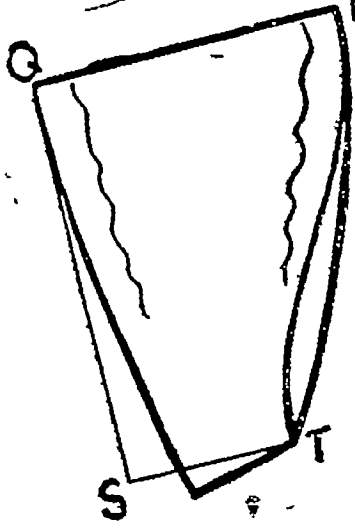
नोट—घेर के लिए दिखाया गया कपड़ा चार परतो मे जमा हुआ है ।

फ्राक

लम्बाई	सीना	तीरा	कमर	श्रास्तीन
60 सै. मी.	62 सै. मी.	28 सै. मी.	60 सै. मी.	4 सै. मी.

कमर ऊँचाई	स्केल
27 सै. मी.	1 सै. मी.=$\frac{1}{6}$

Scale

A G F H C J D B E Q R S T K L P M O N

सामना—

AB कमर ऊँचाई+2 से० मी०=29 से० मी० ।

AC सीने का $\frac{1}{4}$=15$\frac{1}{2}$ से० मी० ।

CD सीने का $\frac{1}{4}$+4 से० मी०+ 20 से० मी० ।

BE=CD−1 से० मी०=19 से० मी० ।

AG सीने का $\frac{1}{12}$+$\frac{1}{2}$ से० मी०=6 से० मी० ।

AH सीने का $\frac{1}{2}$+2 या 3 से० मी० ।

AF तीरा के माप का $\frac{1}{2}$+$\frac{1}{2}$ से० मी०=14$\frac{1}{2}$ से० मी० ।

CJ=AF— $\frac{1}{2}$ से० मी०, FJ को मिलाया।

F से नीचे की ओर बिन्दु कन्धे के ढलान के लिए 1 से० मी० ।

पीठ—AI गले के लिए=३ से० मी० ।

पीछे के गले का आकार I-G तथा मुढ्ढे का आकार FD बनाया ।

घेर—

KL= 4 से० मी० ।

LM पूरी लम्बाई—AB सामने का भाग+ घेर का मोड़ -

KP कमर के नाप का $\frac{1}{4}$+12 से० मी० ।

MN रेखा KP के समानान्तर MN=PK+ 12 से० मी०

PN को मिलाया, PO =LM ।

सर्पाकार रेखा के स्थान पर प्लेट डाली जावेगी ।

अम्ब्रैला घेर

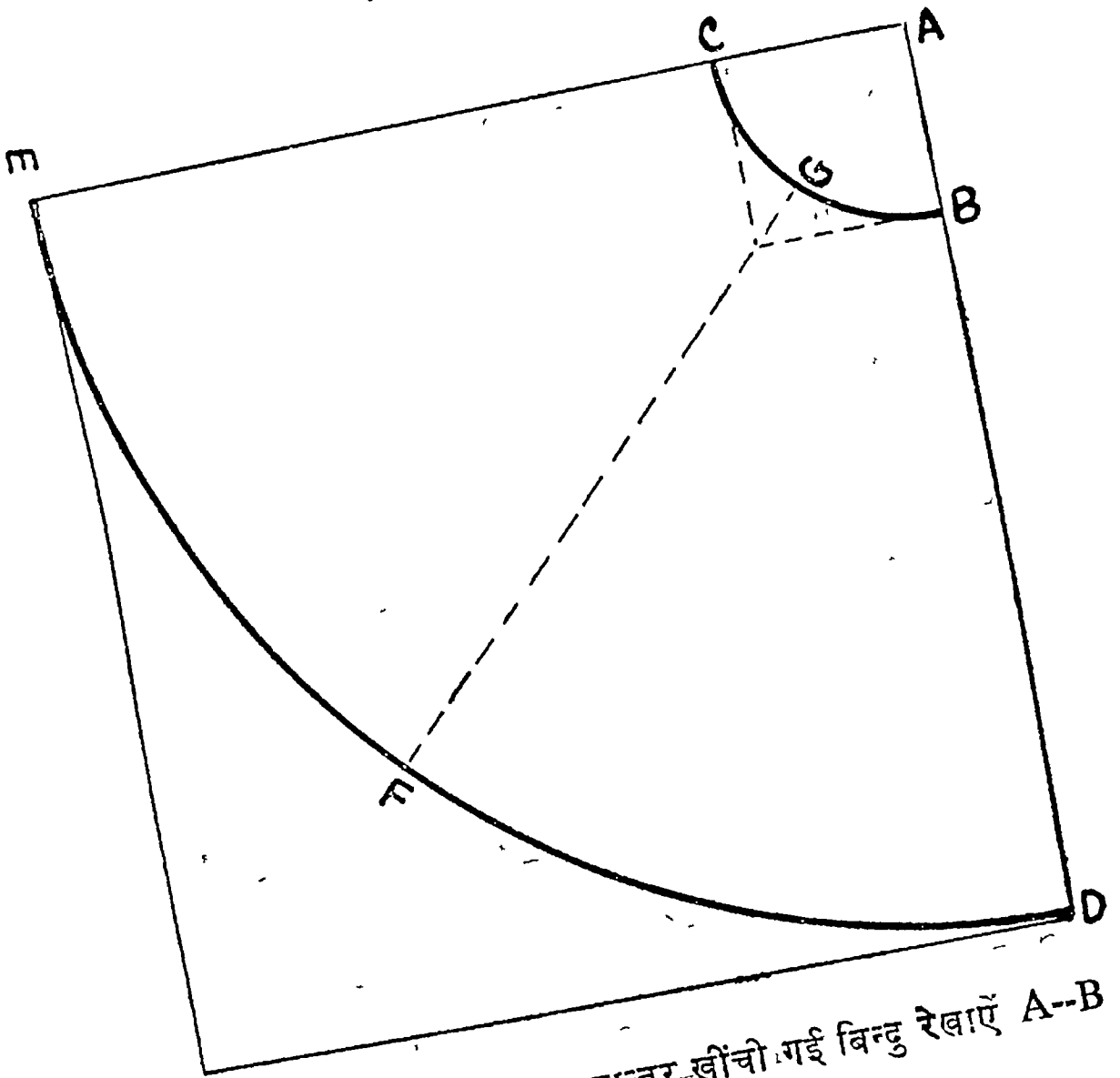
बिन्दु A पर समकोण बनाती हुई E, D की तरफ रेखा खींची ।

AB—AC कमर का $\frac{1}{6}$+$\frac{1}{2}$ से० मी० ।

BD=CE फ्राक की कुल लम्बाई—AB सामने का भाग।

घेर मोड़ने के लिए नीचे अलग से उरेबी पट्टी लगाई जावेगी।

BC को चित्रानुसार गुलाई से मिलाया।

GF =BD

नोट—बिन्दु B, C के समानान्तर खींची गई बिन्दु रेखाएँ A--B व A—C के बराबर हैं ।

आस्तीन—

RQ आस्तीन लम्बाई नाप+6 से० मी० फुलाव के लिए ।

QS सीने का $\frac{1}{4}$+4 से० मी०=

ST= QR का $\frac{1}{2}$

चित्रानुसार सभी आकार बनायें ।

टाई कालर (बन्द गले की)कमीज

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
82 सै. मी.	92 सै. मी.	44 सै. मी.	61 सै. मी.

गला	स्केल
38 सै मी.	1 सै. मी = $\frac{1}{8}$ सै० मी०

कपड़ा ज्ञात करने की विधि=

कपड़े का अर्ज	फार्मूला
68—74 सै. मी.	(लम्बाई+2 सै. मी.+आस्तीन लम्बाई)2
86—92 सै. मी.	(लम्बाई+2 सै. मी)2+आस्तीन

हाफ आस्तीन के नाप के साथ मोड़ने के लिए+5 या 6 सै. मी. करना चाहिए।

सामना–

AB कमीज की लम्बाई का नाप+2 सै. मी =84 सै. मी.

AR=BS सामने की प्लेट के लिए=4 सै. मी.।

RC सीने का $\frac{1}{4}$—1 सै. मी.=22 सै. मी.।

CD=RC—2 सै. मी.=20 सै. मी. यदि कमर ऊँचाई का नाप लिया गया हो तो RD=कमर ऊँचाई का नाप।

C, D, S, पर गुनियाँ मे रेखा खीची।

CE=SG सीने का $\frac{1}{4}$+5 सै. मी =28 सै० मी०।

DF=CE—1 सै मी =27 सै. मी.।

चित्रानुसार E-F-S आकार बनाया।

RK=AL गले का नाप का $\frac{1}{6}$=6$\frac{1}{2}$ सै मी.।

RH तीरा के नाप का $\frac{1}{2}$+1 सै. मी =23 सै. मी.।

CI=RH—$\frac{1}{2}$ सै. मी.=22$\frac{1}{2}$ सै. मी.।

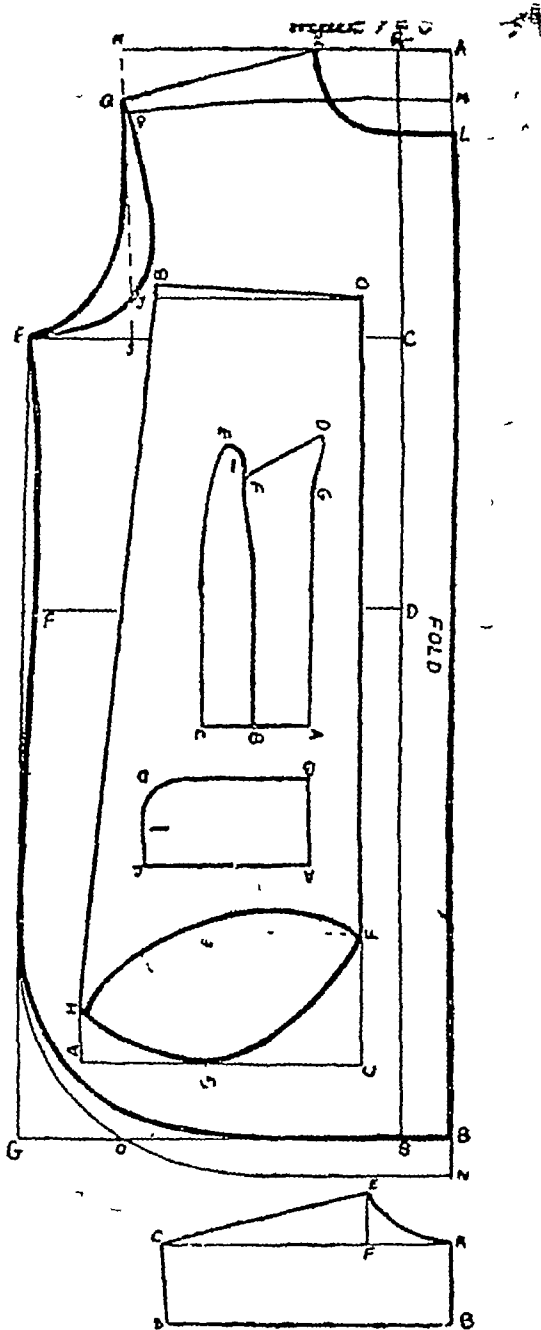
HI को मिलाया।

HQ कन्धे के ढलान के लिए=4 सै.मी. अथवा कन्धे के ढलान के अनुसार।

IJ=2 सै मी.। मुढ्ढे का आकार Q-J-E बनाया। गले का पीठ (पीछे का भाग)— आकार KL बनाया

AM=4 सै. मी ।

QP=$\frac{1}{2}$ सै. मी , M-P को मिलाया।

PE मुढ्ढे का आकार।
BN=4 सै. मी, जबकि पीठ की लम्बाई अधिक रखनी हो, पेन्ट के साथ पहनी जाने वाली कमीज मे पीठ की लम्बाई अधिक रखनी ठीक रहती है।

आस्तीन (बांह)—

AC सीने का $\frac{1}{4}$—1=22 सै. मी.। बिन्तु G, AC के मध्य में है।

CD आस्तीन लम्बाई—3 सै. मी.=58 सै. मी.।

CF=AC का $\frac{1}{2}$—1 सै. मी.=10 सै. मी.।

AH=4 सै मी.।

DJ कफ की लम्बाई का $\frac{1}{2}+4$ सै मी प्लेटो के लिए।

कफ को लम्बाई सीने का $\frac{1}{4}+2$ या 3 सै. मी. रक्खी जाती है।

JB=$\frac{1}{2}$ सै मी। FE=CF+1 सै मी.

चित्रानुसार F-G-H आस्तीन के ऊपर का ताल का आकार केवल दो परतो मे तथा E-F-G नोचे क ताल केवल दो परतो मे। कपडे का दोहरा पर्त CD रेखा पर (Fold) रक्खा जाएगा।

कफ—

AB=CD कफ की चौडाई=6 सै. मी.।

AC=BD सीने का $\frac{1}{8}+1$ सै मी.=12$\frac{1}{2}$ सै. मी.।

कालर—

AB=4$\frac{1}{2}$ या 4 सै. मी. कालर की चौडाई।

BF=AG गले के नाप का $\frac{1}{2}+1$ सै मी =20 सै. मी.।

GD कालर की नोक की लम्बाई के लिए=3 सै. मी.।

BC=AB—$\frac{1}{2}$ सै मो।

F पर दिखाए अनुसार बैन्ड का बढता हुआ भाग—3 सै. मी..

तीरा—

AB=CD=4 सै मी.।

BD तीरा के नार का $\frac{1}{2}+\frac{1}{2}$ सै० मी०=22$\frac{1}{2}$ सै मी।

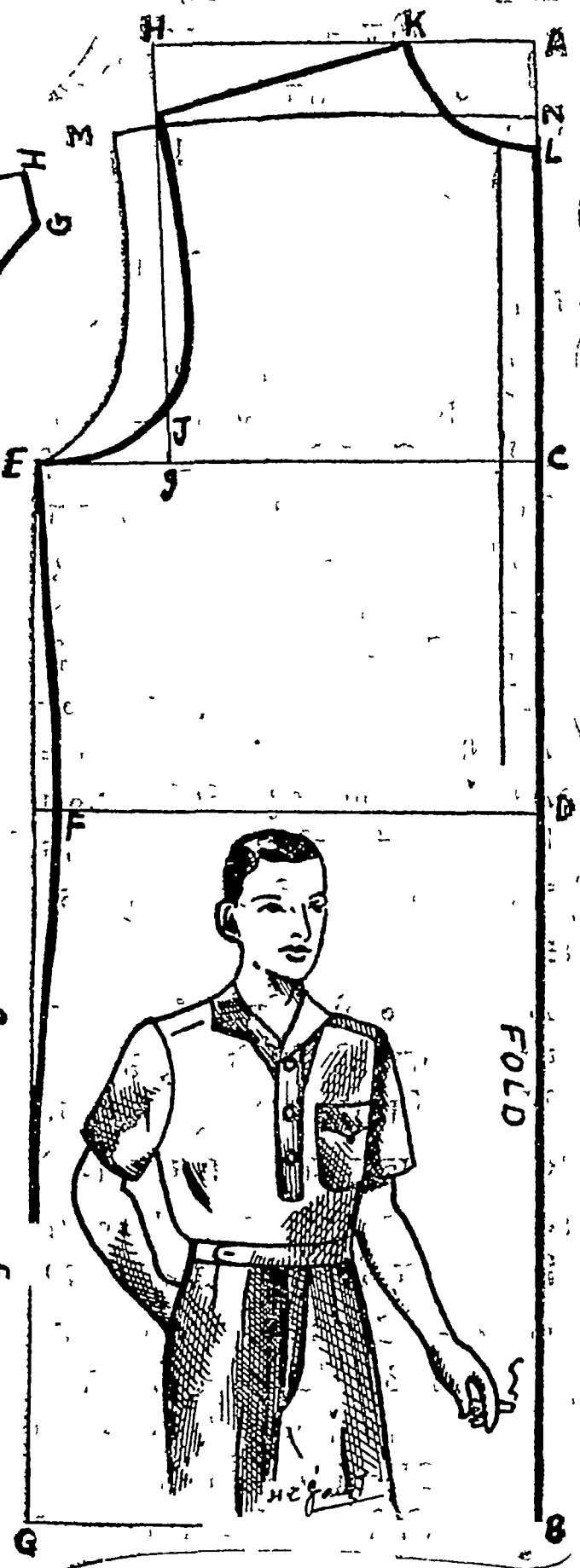
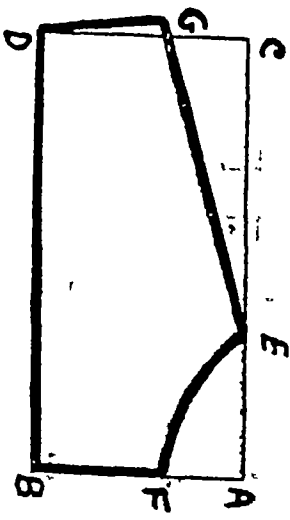
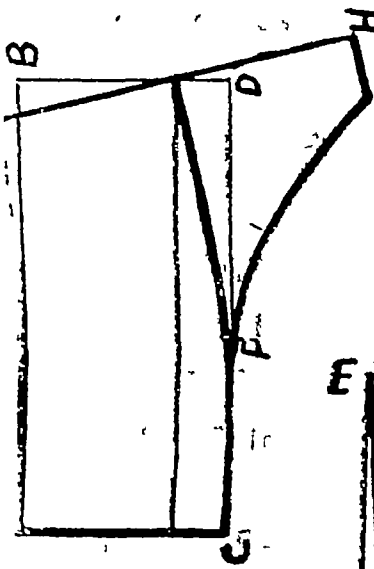
AC=BD+$\frac{1}{2}$ से० मी०=23 से० मी०।

AF गले का $\frac{1}{6}$=6$\frac{1}{2}$ से० मी०।

FE =4 से० मो० चित्रानुसार आकार बनाय।

पोलो कालर कमीज़

खेलने, घूमने तथा प्रवास इत्यादि मे खुले गले तथा आधी आस्तीन की कमीज आरामदेह रहती है। इस चित्र मे इस प्रकार की कमीज़ दिखलाई गई है, जिसमे कि सामने के भाग मे प्लेट नही डालो जाती और काज पट्टी अलग से लगाई जाती है। सामने के भाग मे प्लेट न होने के कारण इस कमीज़ का फिटिंग स्मार्ट होता है। कभी-कभो कपडे का अर्ज कम होने के कारण भी कमोज को इस प्रकार की कटिंग की जातो है।

पोलो कालर कमीज़

कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

(कमीज नं० १ के ही फार्मूला के अनुसार।)

लम्बाई	सीना	तीरा	कमर गहराई
80 सें. मी.	92 सैं मी.	44 सै मी.	42 से० मी०

गला	स्केल
38 से० मी०	1 सैं मी.=$\frac{1}{4}$ स. मी.

सामना—

AB लम्बाई का नाप+2 से० मी०=82 से० मी०।
AC सीने का $\frac{1}{4}$—1 से० मी०=22 से० मी०।
AD=AC—2 से० मी०=42 से० मी० यदि कमर गहराई का नाप दिया गया हो तो AD कमर गहराई का नाप।
A, C, B व D पर समकोण मे रेखाऐं खीची।
CE=BG सीने के नाप का $\frac{1}{4}$+5 से० मी०=28 से० मी०।
DF=CE—1 से० मी०=27 से० मी०।
AH तीरा के नाप का $\frac{1}{2}$+1 से० मी० =23 से० मी०।
AK गले के नाप का $\frac{1}{6}$+1 से० मी० =7$\frac{1}{2}$ से० मी०।
AL गले के नाप का $\frac{1}{6}$=6$\frac{1}{2}$ से० भी०।
बिन्दु H के नीचे की ओर कन्धे के ढलान के लिए=4 से. मी. अथवा शरीर रचना के अनुसार कुछ कम या अधिक।

पीठ—

AN=4 से० मी०, विन्दु M, HI रेखा से 4 से० मी० बाहर की ओर तीरा की प्लेट के लिए हैं।
NM को मिलाया तथा मुढ्ढे का आकार ME बनाया।

आस्तीन—आस्तीन टेनिस कालर कमीज के समान।

तीरा—AE गले के नाप का $\frac{1}{6}$+$\frac{1}{2}$ से० मी०=7 से० मी०। शेष बिन्दु कमीज़ न० १ के तीरा के समान।

कालर—AC=BD कालर की चौड़ाई 10 से० मी० -
AB=CD कालर की लम्बाई=गले के नाप का $\frac{1}{2}$+2 से० मी० =21$\frac{1}{2}$ से० मी०।
BE=1 से मी। विन्दु D ऊपरी किनारे से F तक गले के बिन्दु KL से 2 से म. अधिक।

बिन्दु E पर गुनियाँ के सिरे को रखकर D के ऊपरी सिरे को स्पर्श करती हुई नीचे H की ओर रेखा खींची D के ऊपरी सिरे से H=9 से० मी० ।

GH=4 से० मी० । चित्र में दिखाए अनुसार सभी आकार बानायें ।

नोट—इस प्रकार के कालर (पोलो कालर) में फोसिंग का ऊपरी भाग कालर के साथ जुड़ा हुआ काटा जाता है ।

टेनिस कालर कमीज़

इस कमीज में पीछे के भाग पीठ का चित्र नहीं दिखाया गया है, जो कि नं० 1 की कमीज के ही समान काटा जाता हैं।

कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

कमीज नं० 1 के ही समान ।

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
78 से० मी०	92 से० मी०	44 से० मी०	28 से० मी०

सामना—

AB लम्बाई+2 से० मी० =80 सै० मी० ।

AC सीने का $\frac{1}{4}$— 1 सै० मी०=22 से० मी० ।

CD=AC−4 सै. मी.=18 सै. मी.

यदि कमर गहराई का नाम दिया हुआ हो तो AD=कमर गहराई ।

AK सामने की प्लेट के लिए= 3 सै. मी. ।

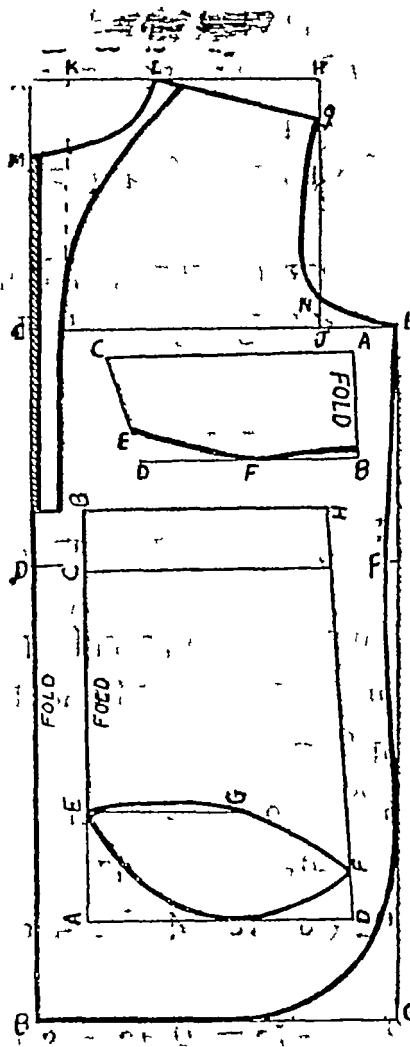
CE=BG सीने का $\frac{1}{3}$+1 सै. मी.=32 सै. मी. ।

DF=CE−I सै. मी.=31 सै. मी.

KH तीरा के नाप का $\frac{1}{2}$+1 सै. मी.=23 सै. मी. ।

CJ=KH−$\frac{1}{2}$ सै. मी.=22$\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

HJ को सीधी रेखा से मिलाया ।

KL सीने का $\frac{1}{12}$= 8 सै. मी. ।

AM सीने का $\frac{1}{12}$—1 सै. मी =$6\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

HI कन्धे के ढलान के लिए=4 सै मी. । JN=2सै. मी. ।

गले के खुले भाग की लम्बाई M से बिन्दु D तक की लम्बाई से 4 या 5 सै. मी. ऊपर तक ।

आस्तीन—

AD सीने का $\frac{1}{4}+\frac{1}{2}$ स. मी.=$23\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

AC आस्तीन लम्बाई नाप+1 सै. मी.=29 सै. मी. ।

CD सामने मोड़ने के लिए=5 सै. मी. ।

AE, AD का $\frac{1}{2}$—1 सै मी,=11 सै. मी. ।

DF=4 सै मी. ।

EG=AD का $\frac{1}{2}$+1 से. मी. ।

BH=AD अथवा 1 से. मी. कम ।
AD के मध्य में बिन्दु मानकर आस्तीन का ऊपरी ताल ।
FE तथा नीचे का ताल E-G-F बनाया ।

इस प्रकार की कटिंग की आस्तीन कोट आस्तीन कहलाती हैं। इनकी सिलाई का जोड़ पीठ की तरफ रक्खा जाता है। मनीला तथा कमीज़ की आस्तीनों की कटाई में कोई अन्तर नहीं होता है। इस पुस्तक में मनीला शर्ट के चित्र में दिखाई गई आस्तीन सैट आस्तीन (साइड आस्तीन) कहलाती है।

तीरा—

तीरा गले की गोलाई का भाग गले के भाग KL के बराबर अर्थात् सीने के $\frac{1}{12}$ भाग शेष सभी विन्दु कमीज नं० १ के ही समान ।

कालर—

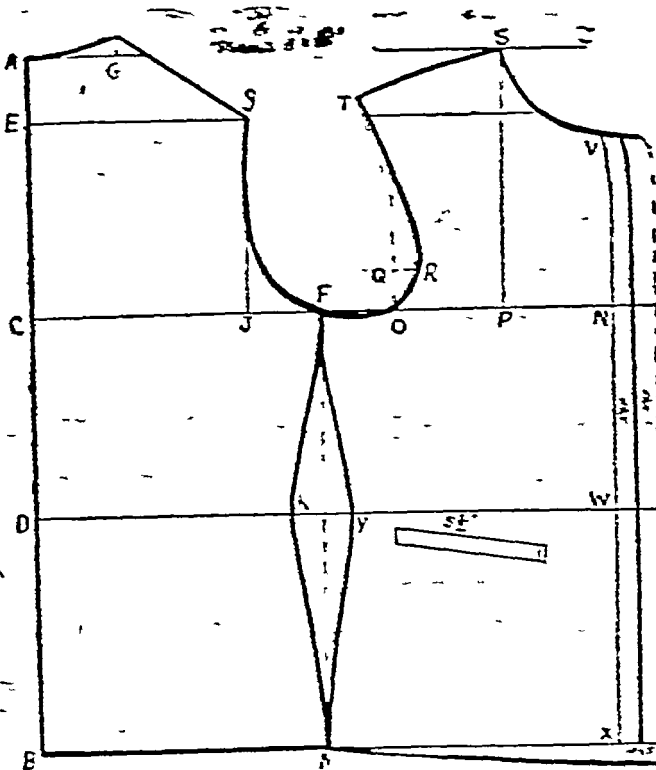
AB कालर की चौड़ाई=9 सै. मी. ।
BD तैयार कमीज के गले की गोलाई का $\frac{1}{2}$+1 सै. मी,
इस कालर को कमीज तैयार होने पर काटना ठीक रहता हैं ।
AC=BD+2 सै. मी. । ED=2 सै. मी. ।
DF=BD का $\frac{1}{2}$+2 सै. मी. ।
चित्रानुसार सभी आकार वनायें ।

नेहरू जाकेट

लम्बाई	सीना	कमर	कमर गहराई
60 सै. मी.	92 सै. मी.	82 सै. मी.	41 सै. मी.

स्केल
1 सै. मी.=$\frac{1}{8}$ सै० मी०

इसकी पीठ की कटिंग दो प्रकार से की जाती है। १. अखंड पीठ । २. बीच में जोड़ वाली पीठ। हमारे क्षेत्र में अखंड पीठ वाली जाकेट का प्रचलन है। अतः यहां पर अखंड पीठ वाली जाकेट का ही चित्र दिया गया हैं।

जाकेट का चित्र

कपड़ा ज्ञात करने की विधि=

कपड़े का अर्ज	फार्मूला
१. सिंगल अर्ज	(लम्बाई+4 सें० मी0)2
२. डबल अर्ज	ल०+4 सें० मी०

पीठ—

AB लम्बाई नाप+1 सें० मी०=61 सें० मी० ।

AD कमर गहराई का नाप=41 से० मी० ।

AC सीने का $\frac{1}{4}$=23 सें. मी. अथवा स्केल का $\frac{1}{2}$

स्केल का स्पष्टी करण सिंगल ब्रैस्ट कोट के साथ अगले पृष्ठों पर किया गया है ।

AE=AC का$\frac{1}{4}$=6 सें० मी0 ।

CF सीने का $\frac{1}{4}$+2 सें. मी.=25 सें. मी. ।

DK कमर के नाप का $\frac{1}{4}$+2 सें. मी.=22$\frac{1}{2}$ सें. मी. ।

FM को समकोंण मे मिलाया ।

EI सीने के नाप का $\frac{1}{6}$=19$\frac{1}{2}$ सें. मी. ।

यदि पीठ चौड़ाई का नाप दिया हुआ हो तो पीठ चोड़ाई के नाप के बराबर।

AG सीने का $\frac{1}{12}+\frac{1}{2}$ से० मी०=8 सै. मी.।

IJ को सीधी रेखा से मिलाया।

GH=2 सै. मी० चित्रानुसार आकार बनायें।

सामना—

CF रेखा को N तक बढ़ाया।

FN सीने का $\frac{1}{4}+2\frac{1}{2}$ सै. मी.

N से नीचे व ऊपर की ओर गुनिया में रेखा खीची, FO सीने का $\frac{1}{12}$=1 सै० मी०=$6\frac{1}{2}$ से० मी०।

P बिन्दु ON के मध्य में है। PS गुनियां में रेखा खींची।

PS सीने का $\frac{1}{4}$=23 से० मी०।

US गुनियां मे रेखा खीची बिन्दु T रेखा से सीने के नाप का $\frac{1}{24}$ भाग नीचे अर्थात् लगभग 4 से० मी० अथवा शरीर रचना के अनुसार कम या अधिक।

ST=HI—$\frac{1}{2}$ से० मी०।

OQ=4 सै मी. और QR= 1 से० मी०।

SU और UV सीने का $\frac{1}{12}$=$7\frac{1}{2}$ से० मी०।

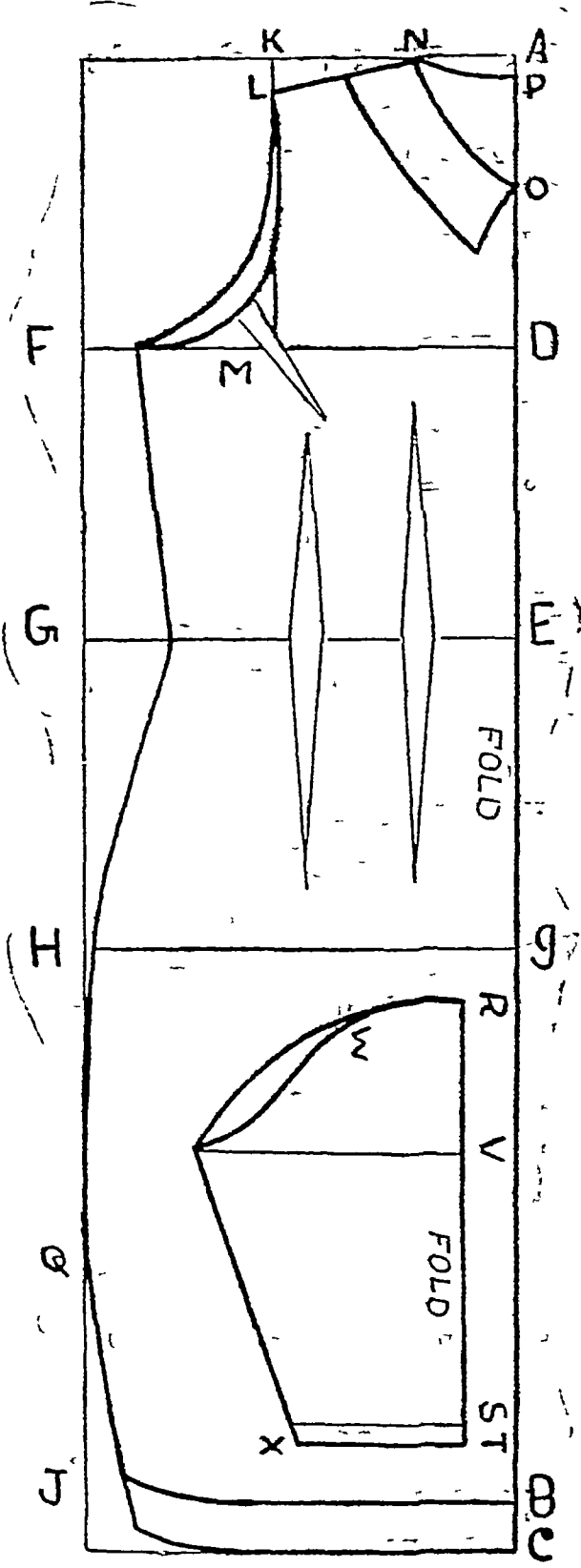
WY कमर की नाप क $\frac{1}{4}+2$ या $2\frac{1}{2}$ से० मी०।

XM=FN और बिन्दु Z, MX रेखा से 2 से० मी० नीचे है ZM को मिलाया तथा चित्रानुसार सभी आकार बनाये।

न्यू फैशन लेडीज़ कुर्त्ता

लम्बाई	सीना	कमर गहराई	कमर
98 सै. मी.	86 सै. मी.	36 सै. मी.	66 सै. मी.
सीट	तोरा	आस्तोन	स्केल
100 सै. मी.	34 से० मी०	26 से.मो.	1 सै.मी =$\frac{1}{6}$ सै०मी०

भुजा की गुलाई
24 से० मी०

A
N
K
P
L
O
D
F
M
E
G
FOLD
g
H
R
W
V
Q
FOLD
ST
X
J
B
C

कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

औसत नाप के कुर्त्ता के लिए कपड़ा मालूम करने की सरल विधि निम्नलिखित है ।

	कपडे का अर्ज	फार्मूला
१	68—74 सै. मी.	(लम्बाई+5 सै. मी.)2+आस्तीन ल०
२	86—92 सै. मी.	(लम्बाई+5 सै. मी,)२

सामने का भाग—

AB लम्बाई+1 सै० मी.=99 सै. मी. ।

AD सीने के नाप का $\frac{1}{4}$—2 सै. मी =20 सै० मी० ।

AE कमर गहराई नाप=36 सै मी०

EI=AD कमर से सीट तक की लम्बाई=19 सै मी. ।

DF सीने के नाप का $\frac{1}{4}$+4 से० मी०=29 सै० मी० ।

EG कमर के नाप का$\frac{1}{4}$+5 से० मी०=21$\frac{1}{2}$ सै० मी० ।

IH सीट के नाप का $\frac{1}{4}$+4 सै० मी०=29 सै, मी. ।

BC मोडने के लिए=5 से० मी० ।

CJ=IH—2 से० मी० ।

AK तीरा के नाप का $\frac{1}{2}$+1 से० मी०=18 से० मी० ।

KL कन्धे के ढलान के लिए=2 सै० मी० ।

AO फैशन के अनुसार और AN सीने का $\frac{1}{12}$ या फैशन के अनुसार ।

KM को सीधी रेखा से मिलाया तथा मुढ्ढे का आकार अन्दर की ओर LF बनाया -

पीछे का भाग=

LF बाहर की ओर मुढ्ढे का आकार बनाया ।

AP गले के फैशन के अनुसार ।

आस्तीन—

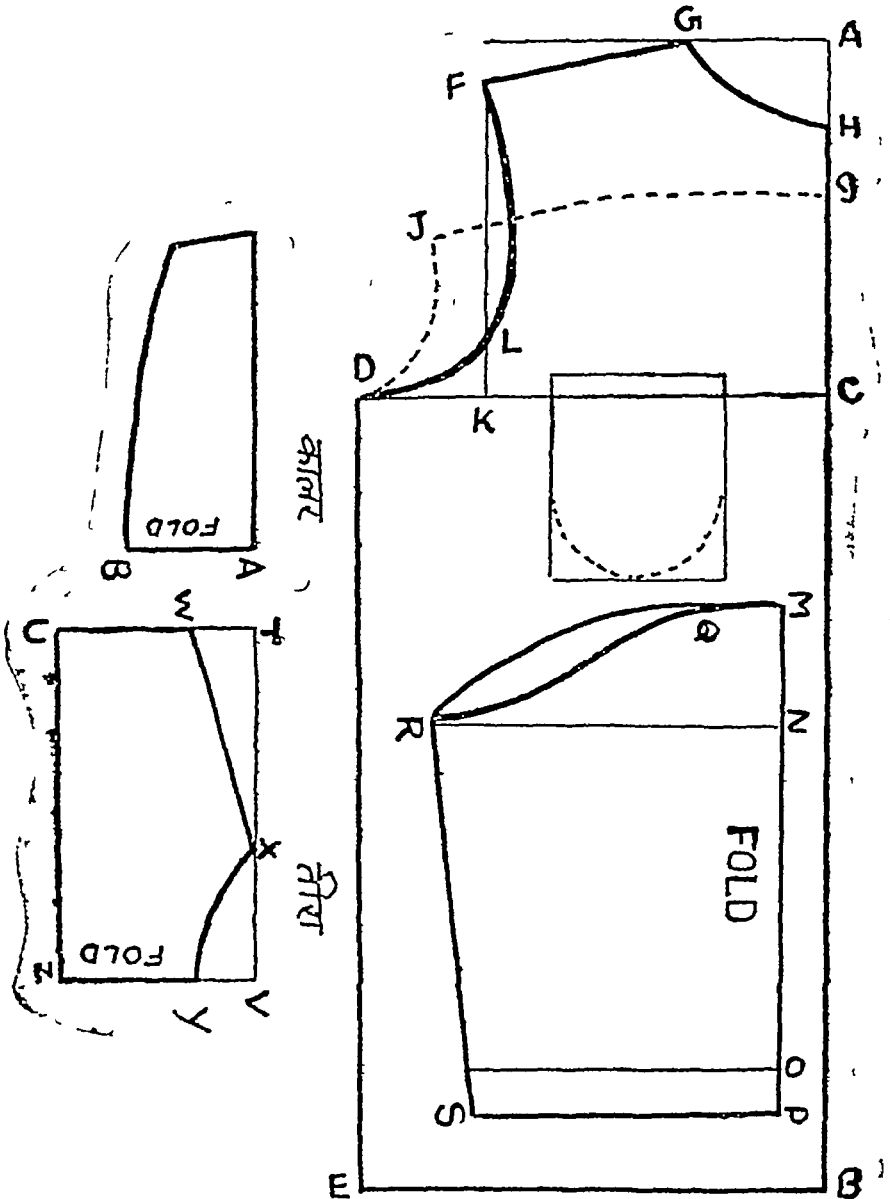
RS आस्तीन की लम्बाई+1 से० मी०=27 सै० मी ।

ST सामने मोड़ने के लिए=2 वा 2$\frac{1}{2}$ सै० मी० ।

RV सीने के नाप का $\frac{1}{12}$=7 से० मी० ।

TX भुजा की गोलाई नाप का $\frac{1}{2}$ तथा दबाव जितना भी रखना हो ।

चित्र मे दिखाए अनुसार आस्तीन के सामने के भाग में कव लगाया ।

नोट—V के समानान्तर मुढ्ढे की चौडाई सीने का $\frac{1}{4}$— 2 से. मी. =19$\frac{1}{2}$ से० मो० यदि चौड़े घेर का कुर्त्ता वनाना हो तो CJ की चौड़ाई IH के बरावर ही रखनी होगो।

मनीला शर्ट

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
68 से. मी.	92 से. मी.	43 से० मी०	29 से. मी.

स्केल 1 से. मी.=$\frac{1}{6}$ सै. मी.

यह वस्त्र आजकल हमारे देश में अत्यन्त लोक प्रिय सिद्ध हुआ है। अधिकाँश व्यक्ति इसे बुशशर्ट कहते है।

कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

औसत नाप की मनीला शर्ट के लिए कपड़ा ज्ञात करने की सरल विधि निम्नलिखित हैं।

	कपड़े का अर्ज	फार्मूला
1	74—76 सै. मी.	(लम्बाई+5 से. मी.+आस्तीन ल०)2 +5 से. मी.।
2	86—92 से. मी.	(लबाई+5 से. मी.)2+आस्तीन लंबाई +5 से. मी.।

औसत नाप की मनीला बनाने के लिए 74—76 से. मी. अर्ज के $2\frac{1}{4}$ मी. तथा 86—92 से. मी. अर्ज के 2 मीटर कपड़े की आवश्यकता होती है।

सामने का भाग—

AB=लम्बाई की नाप+5 से. मी =73 से. मी.

AC सीने के नाप का $\frac{1}{4}$+1 से. मी.=24 से. मी.।

CD=BE सीने का $\frac{1}{4}$+6 या 7 से. मी.।

AZ=तीरा के नाप $\frac{1}{2}$+1 सै. मी.=$22\frac{1}{2}$ से. मी.।

AZ=CK, ZF कन्धे के ढलान के लिए 4 सै. मी.।

KL=$2\frac{1}{2}$ या 3 सै. मी.।

AG सीने के नाप का $\frac{1}{12}$+1 सै० मी०=$8\frac{1}{2}$ सै० मी०।

AH सीने के नाप का $\frac{1}{12}$—1सै. मी.=$6\frac{1}{2}$ सै० मी.।

पीछे का भाग—

AI=AC का $\frac{1}{2}$—1 सै० मी०।

बिन्दु J, FK रेखा से 4 सै० मी० बाहर की ओर है।

I-J-D बिन्दु रेखा के आकार से ऊपर की ओर पीठ का भाग नही है, नीचे की ओर के सभी बिन्दु सामने के भाग के ही समान रहेंगे।

आस्तीन—MO आस्तीन की लम्बाई का नाप+1 सै० मी० =30 सै० मी०।

OP=4 सै० मी० मोडनें के लिए।
MN सीने के नाप का $\frac{1}{12}$+1 सै० मी. =8½ सै० मी०।
NR सीने का ¼+1 से० मी०=24 सै० मी०।
ES=NR—1 सै० मी०।
आस्तीन के सामने के भाग मे चित्रानुसार कर्व लगाकर बिन्दु Q पर मिलाया।

तीरा—

VT=NC तीरा के नाप का ½+1 सै० मी०।
VN=TC=सामने के भाग AI से 2 सै० मी० अधिक।
VX=सामने के भाग के गले के AG।
VY=2 या 2½ सै. मी.
TW=2 या 2½ सै० मी०।

कालर—

AV=कालर की चोडाई=9 सै० मी०।
कालर की लम्बाई तथा सामने का कर्व मनीला के तैयार हो जाने पर गले को रख कर काटें।

पैन्ट

लम्बाई	कमर	सीट	मोहरी
101 सै० मी०	81 सै० मी०	96 सै. मी	40 सै. मी.

गिदरी	स्केल
72 से० मी०,	1 सै० मी०=⅛ से० मी०।

कपडा ज्ञात करने की विधि—

कपडे का अर्ज	फार्मूला
१. सिगल अर्ज	(लम्बाई+20 या 22 सै० मी०)2
२ डबल अर्ज	ल०+20 या 22 सें० मी०

जेबो के लिए आधा मीटर कपडा अलग।

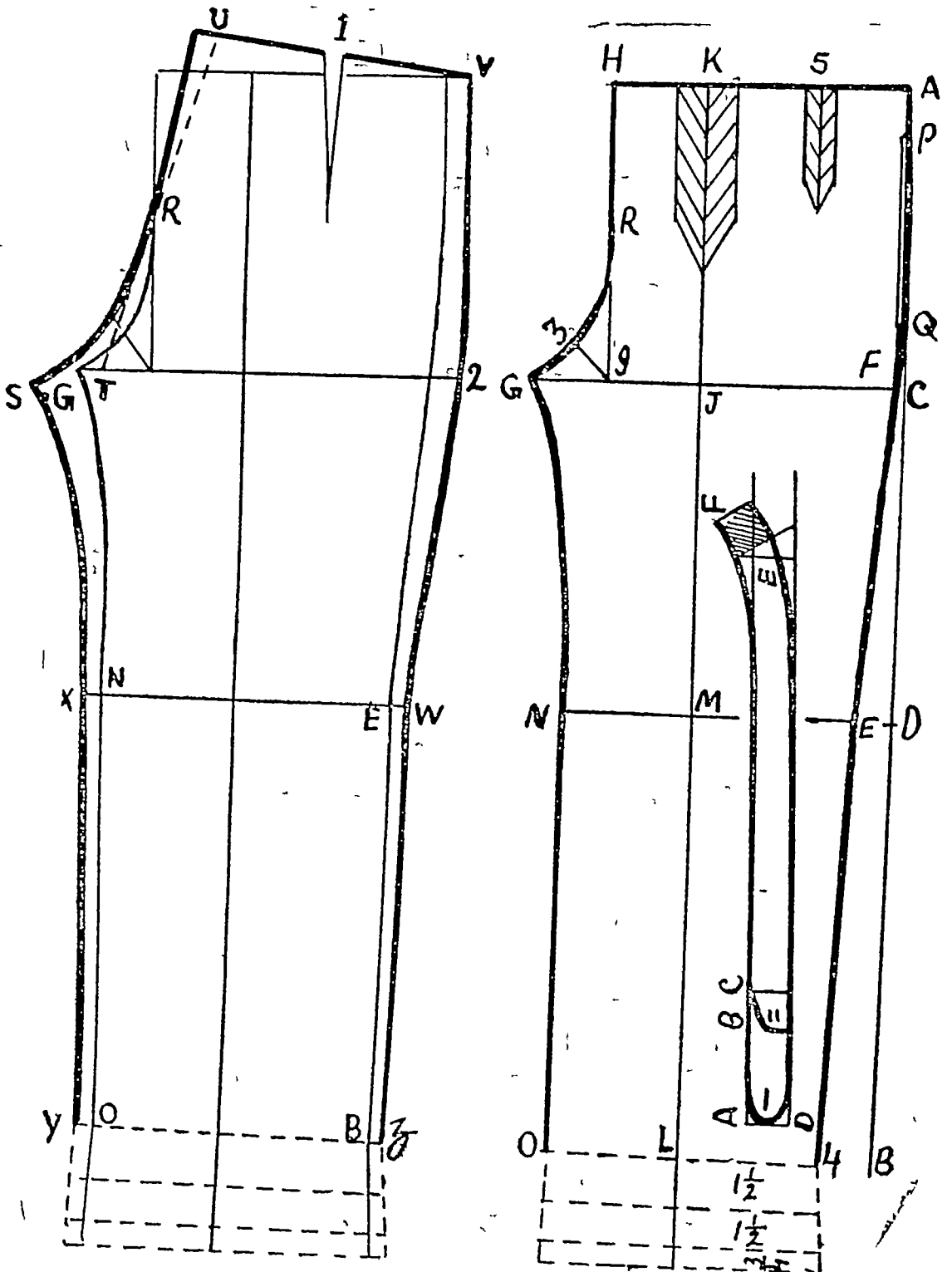
सामने का भाग—

AB लम्बाई का नाप—4 से० मी०=97 से० मी०।

AG सीट का $\frac{1}{3}$ भाग—3 से० मी०=29 से० मी०, अथवा नीचे की ओर से गिदरी का नाप निकालकर जो बाकी बचे।

CD=CB का $\frac{1}{2}$=37 से. मी.।

AH कमर के नाप का का$\frac{1}{4}$+7 से० मी० प्लेटों के लिए।

बैल्ट वाली पैन्ट

HI को सीधी रेखा मे मिलाया।

IG सीट का $\frac{1}{12}+\frac{1}{2}$ से मी.=$8\frac{1}{2}$ मे से. मी.

विन्दु I,CG का मध्य बिन्दु है।

J से ML व K की ओर समकोण मे खीची गई रेखा क्रीज लाइन रहेगी। L को मध्य बिन्दु मानकर O—4 मौहरी के नाप का $\frac{1}{2}$– 1 से मी =19 से मी।

M को मध्य बिन्दुमानकर NE मौहरी के नाप का $\frac{1}{2}+2$ से मी =21 से मी।

IR सीट का $\frac{1}{6}$=16 से मी।

I-3=IG का $\frac{1}{2}+\frac{1}{2}$ से मी।

AP जेब का ऊपरी चिह्न=4 सै० मी०।

PO जेब की लम्बाई सीट का $\frac{1}{6}+\frac{1}{2}$ से मी.=16 से मी.।

बिन्दु K पर पहली प्लेट=4 से मी., बिन्दु S, KA का मध्य बिन्दु है इस बिन्दु पर 3 सै मी को प्लेट डाले, चित्रानुसार आकार वनायें।

पीछे का भाग—

GT=2 से मी बिन्दु T से R को स्पर्श करती हुई ऊपर की ओर रेखा खीची UV कमर के नाप का $\frac{1}{4}$ +2 से. मी. =$22\frac{1}{2}$ से मी।

BZ तथा EW 1 से मी।

GS=4 से मी बिन्दु ST रेखा की सीध से $\frac{1}{2}$ से. मी. नीचे हैं।

NK तथा OY=2 या $2\frac{1}{2}$ से. मी.।

बिन्दु I पर $1\frac{1}{2}$ से मी. चौडा डाट डालें।

चित्रानुसार सभी आकार बनाये।

वैल्ट—

AD वैल्ट की चौडाई=$4\frac{1}{2}$ से. मी।

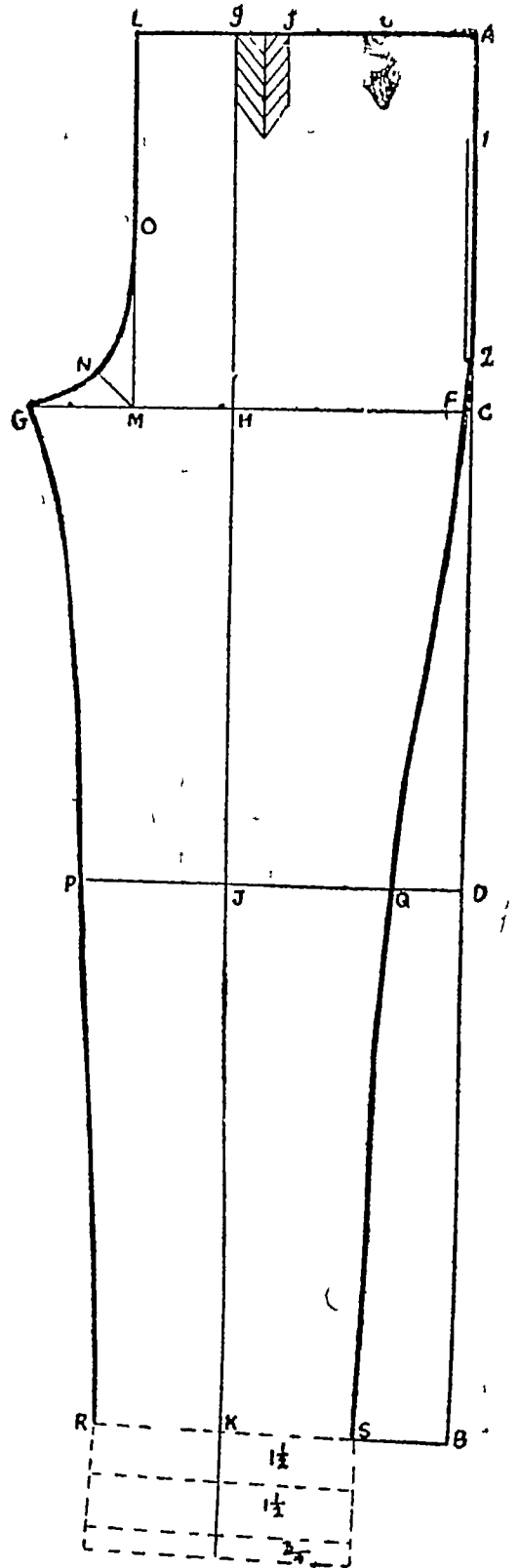
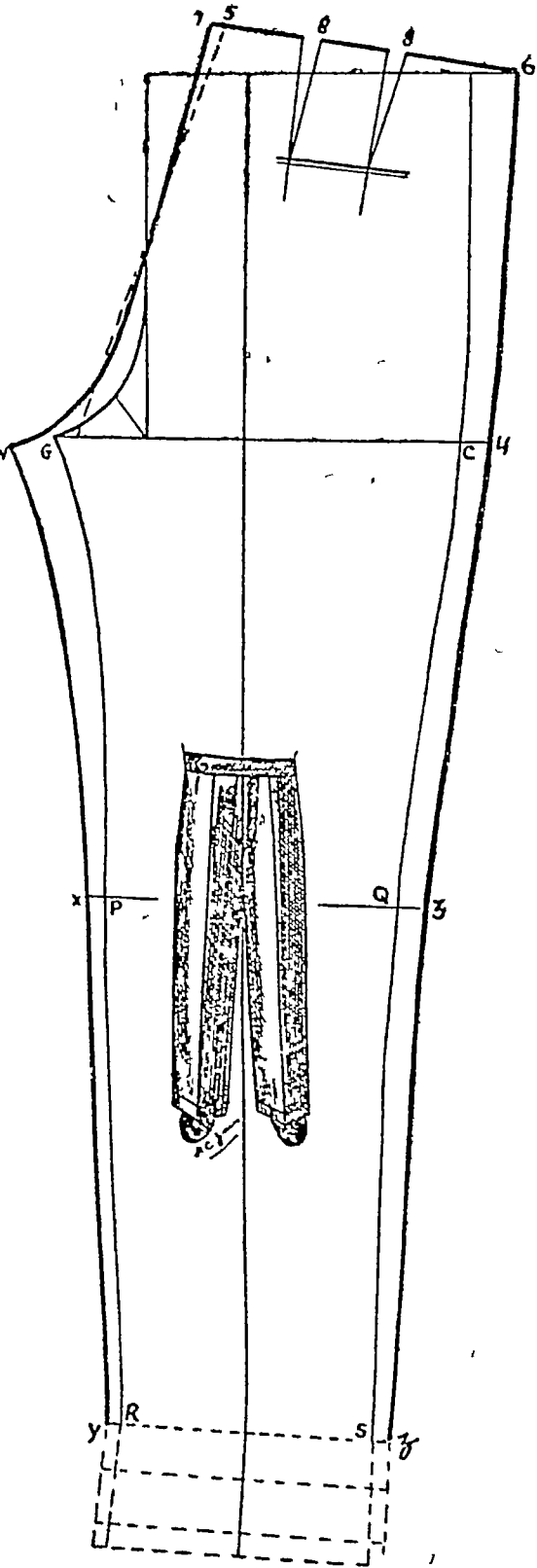
AC वैल्ट का सामने वढता हुआ भाग केवल बायें भाग मे=9 या 10 से मी.।

BC काज़ो का हिस्सा= 4 से मी. केवल दाईं ओर।

CE कमर के नाप का $\frac{1}{2}$+1 से. मी.=$41\frac{1}{2}$ से, मी.।

EF वैल्ट का दबाव =4 से मी.।

चित्रानुसार वैल्ट का कर्व बनाये।

बिना बैल्ट वाला पैन्ट

लम्बाई	सीट	कमर	मौहरी
102 सै. मी.	96 सै. मी.	82 सै. मी	40 सै मो.

गिदरी	स्केल
73 सै मी.	1 सं मी = $\frac{1}{8}$ सै० मी०

सामना—

AB लम्बाई + 1 सै० मी० = 103 सै. मी.।

AC सीट का $\frac{1}{3}$—2 सै. मो. अथवा गिदरी का नाप निकाल कर जो शेष रहे।

AL कमर का $\frac{1}{4}$+5 सै मी. प्लेट के लिए।

LM को सीधो रेखा से मिलाया।

MG सीट का $\frac{1}{12}$—1 सै मी = 7 सै मी।

MN = GM का $\frac{1}{6}$, बिन्दु H, CG का मध्य बिन्दु है, जिस पर क्रीज लाईन हैं।

H पर होकर नीचे की ओर JK तथा ऊपर I को मिलाती हुई रेखा खीची।

K को मध्य बिन्दु मानकर RS मोहरी के नाप का $\frac{1}{2}$—1 सं मी. = 19सै मी।

J को मध्य विन्दु मानकर PQ मौहरी के नाप का $\frac{1}{4}$+2 सै. मी = 21 सै० मी०।

MO सीट का $\frac{1}{6}$, IT प्लेट = 4 सै० मी०।

A1 = जेब का ऊपरी चिन्ह = 4 से० मी०।

IT = सीट का $\frac{1}{6}$+$\frac{1}{2}$ सं० मी० + 16$\frac{1}{2}$ सै मी।

चित्रानुसार सभी आकार बनायें।

पीछा (नक)

विद्यार्थियो को यह भली प्रकार जान लेना चाहिए कि पेन्ट मे सामने के भाग को कटिंग कर लेने पर तया इस भाग को शेष कपडे के ऊपर रखकर पोछे के भाग (Back Part) की कटिंग की जाती हैं।

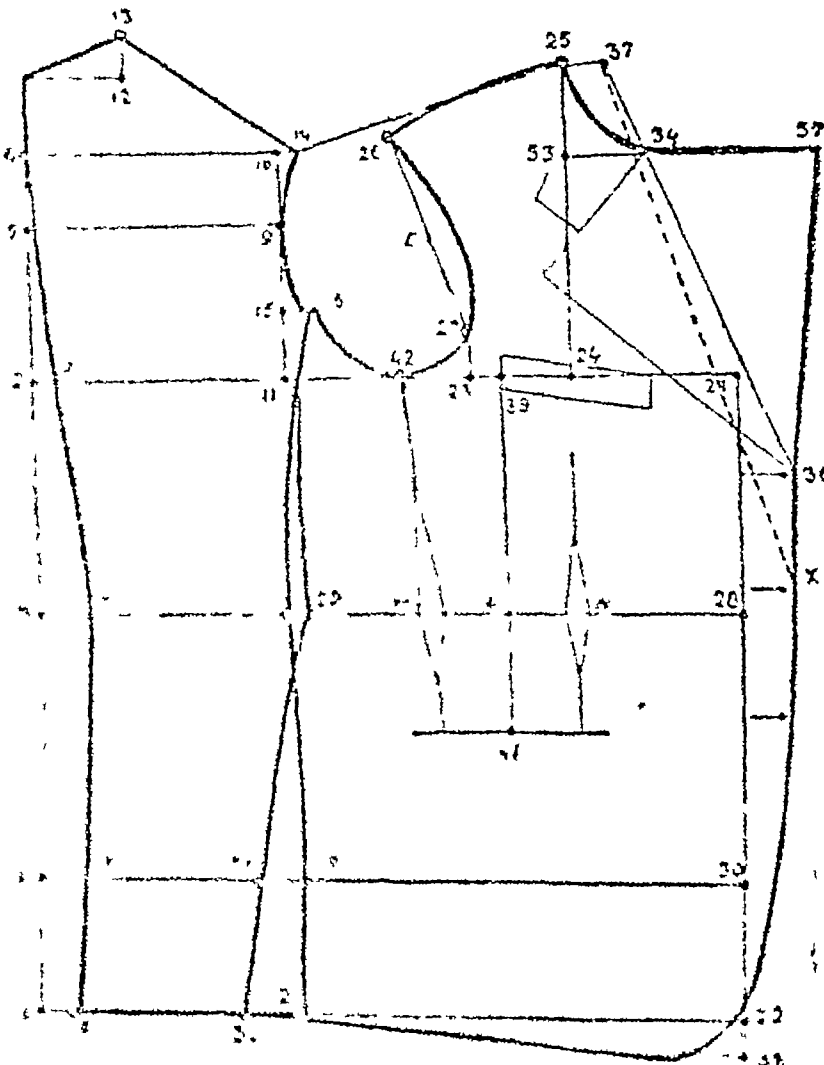
सामने के भाग के बिन्दु G से 2 सै मो. अन्दर की ओर चिन्ह लगाकर तथा बिन्दु O से स्पश करती हुई ऊपर की ओर रेखा खीची बिन्दु 5 रेखा से 4 सै. मो ऊपर है।

5 6 कमर का $\frac{1}{4}$+4 सै मी = 24$\frac{1}{2}$सै मी।

GW = 4 से मी. और PX तथा RY = 1 सै. मी।

Q 3 तथा SZ+1 सै. मी. और C 4 कथानुसार।
5-7=से० मी० चित्रानुसार सभी आकार बनाये।
बिन्दु 8 व 9 पर डाट डालें।

सिंगल ब्रैस्ट कोट

लम्बाई	सीना	कमर	सीट
72 सै. मी.	92 सै. मी.	80 सै. मी.	96 से०मी०
	कमर गहराई	पीठ चौड़ाई	
	42 से० मी०	13 से.मी.	

कपड़ा मलूाम करने की विधी—

औसत नाप के कोट के लिए कपड़ा मालूम करने का सरल फार्मू ला निम्न लिखित है।

कपड़े का अर्ज	फार्मू ला
I सिंगल अर्ज	(लम्बाई +10 सै. मी.+आस्तीनलम्बाई +1 सै. मी.)2
II डवल अर्ज	(लम्बाई + 10 सै. मी. आस्तीन लम्बाई +10 सै. मी.)

कोट जवाहरकट तथा बुशशर्ट इत्यादि में सर्व प्रथम पीठ (Back) की कटिंग की जाती है तथा पीठ के सहयोग से सामने के भाग (Front Part) की कटिंग की जाती है।

पीठ —1-0 कोट की लम्बाई का नाप+ 1 सै. मी =73से० मी.

2-0 स्केल का ½ भाग=23 सै० मी०।

अथवा शरीर रचना के अनुसार।

3-0 कमर गहराई का नाप=42 सै० मी०, यह भली प्रकार ध्यान रखें कि यदि कोट की लम्बाई कुछ कम रखी जाय तो 3-0 बिन्दु को वास्तिविक कमर गहराई नाप से 1 सै० मी० कम रखेंगे।

4—3कमर से सीट तक की लम्वाई।

विन्दु 5, 0-3 का मध्य विन्दु है।

बिन्दु 6, 0-5 का मध्य विन्दु है। यह विन्दु कधे के ढलान के लिए हैं, स्कंध ढ़लान के अनुसार यह काम या अधिक रक्खा जा सकता है 6, 5, 2, 3, 4, 1 पर गुनियां मे रेखा खीचो।

3—7=8—1=4 से. मी. जिसका कमर का नाप सीने के अनुपात से कम हो उसके लिए 4½ से. मी.।

8—7 को मिलाकर 7—0 को चित्र मे दिखाए अनुसार मिलाया।

विन्दु 5 के अन्दर की रेखा से 9 तक पीठ चौड़ाई+1 सै. मी. 19 से0 मी0 10 व 11 को नीचे व ऊपर की ओर गुनियां मे मिलाया।

0—12 स्केल का $\frac{1}{6}$ + $\frac{1}{2}$ से० मी० 6¼ से० मी०।

12—13=2 से० मी० गले का आकार 0—13 वनाया।

10—14=1 से. मी. तथा कधे की चौड़ाई का आकार

13–14 वनाया ।

15–11=2–0 का $\frac{1}{4}$ –$\frac{1}{2}$ से. मी. ।

15–16=1 से. मी, मुढ्ढे का आकार 14–16 वनाया ।

7–17 सीने का$\frac{1}{6}$=16 से. मी., पीठ चौड़ाई अधिक होनें पर इस विन्दु को कुछ अधिक रखना चाहिये ।

सामना:—

21—A सीने का $\frac{1}{2}$+6 से० मी० ।

विन्दु 21 से नीचे की ओर 22 तक समकोण बनाती हुई रेखा खीची ।

21–23 स्केल का $\frac{1}{2}$—2 से० मी०=21 से० मी० ।

शरीर रचना के अनुसार आगे झुके हुए व्यक्ति के लिए कम तथा ऊँचे सीने वाले व्यक्ति के लिए अधिक ।

23—24 स्केल का $\frac{1}{6}$=7$\frac{1}{2}$ से. मी] ।

24 को ऊपर की ओर गुनियाँ में खींचकर 24–25 स्केल का $\frac{1}{2}$=22$\frac{1}{2}$ से, मी. ।

25 से 14 को मिलाया ।

25–26=13—14—$\frac{1}{2}$ से० मी० ।

23—27=2 या 2$\frac{1}{2}$ से० मी० ।

25—27 रेखा खींची तथा मुढ्ढे का आकार 26-27–42-16 तथा E विन्दु पर 1 से० मी० अन्दर की तरफ रखकर बनाया ।

28—29 कमर के नाप का $\frac{1}{2}$+7$\frac{1}{2}$ से० मी० ।

30—31 सीट का $\frac{1}{2}$+6 से० मी०=54 से० मी० ।

वगल का आकार 16-29-31-32 वनाया ।

33—25 स्केल का $\frac{1}{2}$—1 में० मी० ।

34को 33 से गुनियां में मिलाया ।

25—37=2 या 2$\frac{1}{2}$ से० मी० । 36 कालर की मोड़ (लंपल फोल्ड) का निचला विन्दु है । यदि दो वटन का कोट वनाना हो तो लंपल का निचला भाग विन्दु X पर रक्खा जायगा ।

37—34—36 लम्पल फोल्ड की रेखा है । 34 के सामने की ओर कालर की चौड़ाई 11 या 11$\frac{1}{2}$ से० मी० ।

विन्दु 36 को 21—22 रेखा से 4 या 4$\frac{1}{2}$ से० मी० वाहर की ओर ।

36 को **21** से 6 से॰ मी॰ नीचे तथा बिन्दु X 28 से $2\frac{1}{2}$ सै.मी ऊपर ।

22—28=**2** से॰ मी॰- चित्रानुसार आकार बनाये ।

23—39= **2** से 3 से॰ मी॰ तक । 39 से 40—**41** की ओर गुनियां मे रेखा खीची ।

40—**41**=3—0 का $\frac{1}{4}$—**1** से॰ मी॰=$9\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

नाचे के जेब की लम्बाई सीने का $\frac{1}{6}$=**16** सै. मी. ।

ऊपर के जेब की लम्बाई10—**11** सै मी. ।

M पर **1** सै. मी. तथा N पर **1/2** से. मी. चौड़ी डाट ।

आस्तीन—

2—0 स्केल का **1/2**=23 से. मी ।

3, **2**—0 का मध्य बिन्दु=**11**$\frac{1}{1}$ से. मी. ।

1—0=स्केल का $\frac{1}{4}$=**11**$\frac{1}{2}$ से. मी. ।

बिन्दु 4 2—3 का मध्य बिन्दु है ।

चित्रानुसार **2**—**5**-4—**1** आकार बनाया ।

0—7 आस्तीन लम्बाई+ **1** से. मी.=62 से. मी. ।

यदि आस्तीन लम्बाई हाफ बैक (पीठ चौडाई) के नाप के साथ दी गई हो तो **2**—6 तिरछा आस्तीन लम्बाई—हाफ बैक नापे ।

7—6=सै. मी. । 7—8 को गुनिया मे मिलाया ।

8—6 स्केल का $\frac{1}{3}$+1 से॰ मी॰=6 से॰ मी॰ ।

बिन्दु 9, 6—1 के मध्य मे है, 9—10=2 या $2\frac{1}{2}$ से मी. ।

10—11 स्केल का $\frac{1}{3}$+5 से॰ मी॰ =$20\frac{1}{2}$ से॰ मी॰ ।

8—11–2 तथा 6-10-1 आकार बनाये ।

2—12=4 से. मी. और 12 को 1 से सीधी रेखा से मिलाया ।

1—13=**11**—23 का $\frac{1}{2}$ (कोट के सामने के भाग मे देखें ।)

नोट—कोट की कटिंग करने के लिए स्केल निकालने की आवश्यकता पडती हैं । स्केल निकालने की सरल रीति निम्नलिखित है ।

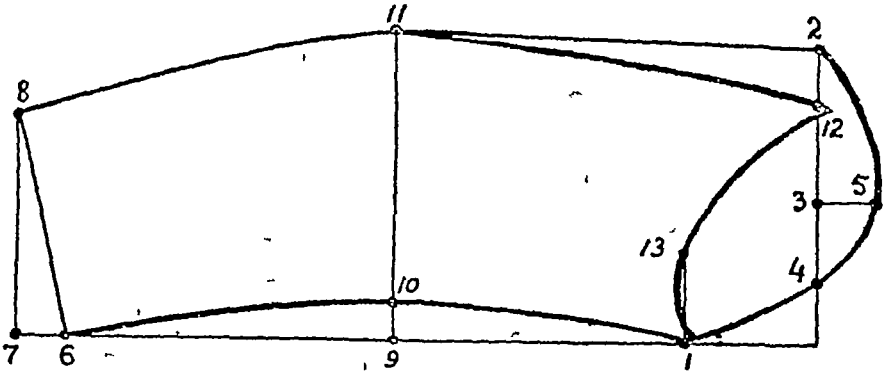
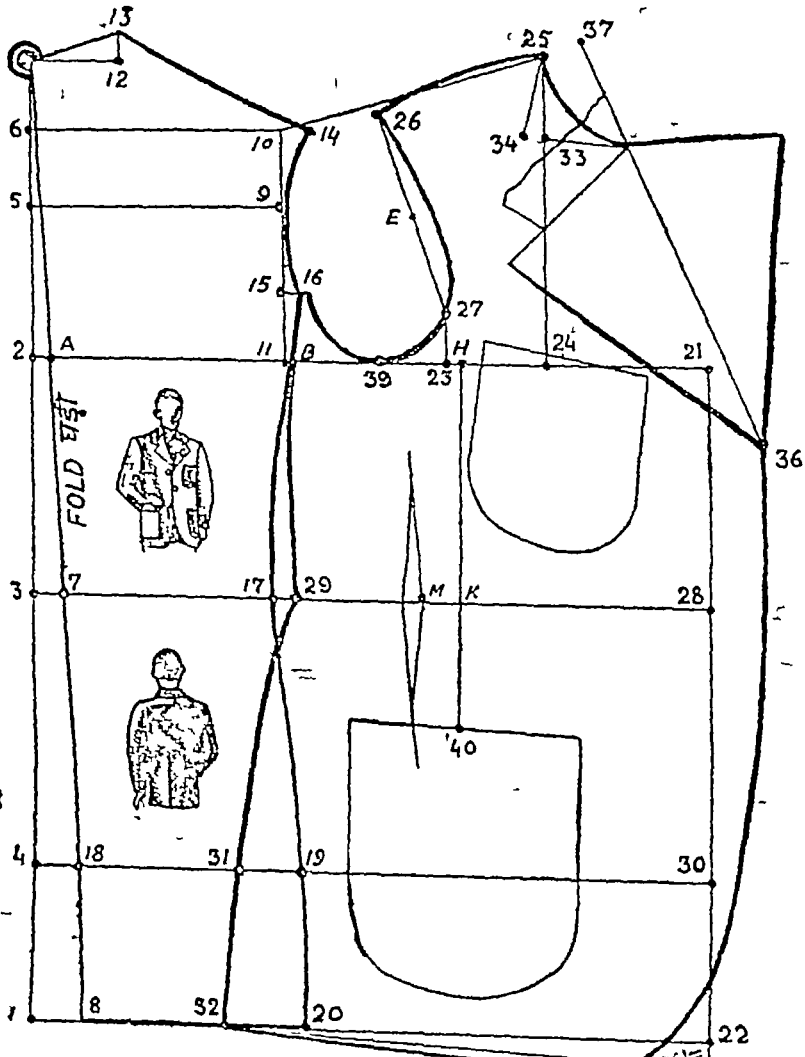
I 76—92 से॰ मी॰ तक सीने के नाप का $\frac{1}{2}$ ।

II 92 सै॰ मी॰ से अधिक सीने के नाप का $\frac{1}{3}$+**15** सै॰ मी॰ ।

III 76 सै मी से नीचे सीने के नाप का $\frac{1}{2}$+**1** से मी ।

इस कोट के पीठ के भाग में बिन्दु 6 के ऊपरी सिरे पर तथा आस्तीन E बिन्दु 4 के नीचे के सिरे पर बिन्दु 0 माने।

ब्लेजर कोट (अखंड पीठ)

FOLD घड़ी

लम्बाई	सीना	कमर	सीट
74 से. मी.	92 से० मी०	80 से० मी०	96 से. मी.

पीठ चौड़ाई	कमर गहराई
18 से, मी.	42 से० मी०

कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

सिंगल ब्रैस्ट (S, B) कोट के अनुसार।

पीठ—0—1 पूरी लम्बाई+ 1 से० मी०=73 से मी.

0—2 सीने का $\frac{1}{4}$ अथवा स्केल का $\frac{1}{2}$=23 से० मी०।

0—3 कमर गहराई—से० मी०=41 से० मी०।

5 यह बिन्दु 0—2 के मध्य मे है।

6—0=2—0 का $\frac{1}{4}$= 6 से० मी०।

0—6—5—2—3—4—1 पर समकोण बनाती हुई रेखाएँ खीचो।

5—9 पीठ चौडाई+$\frac{1}{2}$ से० मी०=18$\frac{1}{2}$ से० मी०।

9 को ऊपर की ओर 10 तथा नीचे की ओर 11 से मिलाया।

12—0 सीने का $\frac{1}{12}$=8 से० मी०।

12—13=2 से० मी० और 10—14=1 से० मी०।

15—11=5 से० मी० और 15—16=1 से० मी०।

17—7 सीने का $\frac{1}{6}$+1 से० मी०=16$\frac{1}{2}$ से० मी०।

18—19=17—7+ 1 से० मी०=17$\frac{1}{2}$ से० मी०।

16—17 और 19—20 पीठ को बगल का आकार बनाया।

सामना—

21—A सीने का $\frac{1}{2}$ +5 से० मी०=51 से० मी०।

21 से नीचे 22 की ओर सीधी रेखा खीची।

23—21 सीने का $\frac{1}{4}$—2 से० मी०=21 से. मी.।

24—23 सीने का $\frac{1}{12}$=8 से. मी।

25—24 सीने का $\frac{1}{4}$=23 से मी.।

25—10 को मिलाया 26—25=13—14—$\frac{1}{2}$ से, मी.।

बिन्दु 26 रेखा से $\frac{1}{2}$ से. मी. नीचे है

27—23=2 या 2$\frac{1}{2}$ से. म., 26—27 को मिलाया।

26—27—16 मुढ्ढे का आकार E पर 1 से. मी. अन्दर की ओर रखकर बनाय।

28—29 कमर के नाप का $\frac{1}{2}$+7$\frac{1}{2}$ से. मी.—17—7
30—31 सीट का $\frac{1}{2}$+6 से० मी०—18—19।
16—29—31—22 सामने के भाग की बगल का आकार बनाया
33—25 सीने का $\frac{1}{12}$—2 से. मी.=6 से. मी.।
33—34=$\frac{1}{2}$ से. मी.। 34—35 चित्रानुसार।
36 बिन्दु 21—22 रेखा से 4 से. मी. बाहर की ओर हैं।
25—37=2$\frac{1}{2}$ से. मी. और 37 से 36 की ओर रेखा खीची।
22—38=2 से. मी. और 23—39=5 से. मी.।
23—H=1 से. मी. बिन्दु H को नीचे की ओर समकोण बनाती हुई रेखा से मिलाया।
K—40=0—3 का $\frac{1}{4}$

नोट—

(अ) आस्तीन की कटिंग सिंगल ब्रैस्ट कोट के ही समान।

(ब) इस चित्र में बिना जोड की पीठ की कटिंग का नमूना दिया गया है और पैटर्न के द्वारा कटिंग का तरीका बतलाया है। चित्र मे देखकर भलो प्रकार समझले कि 0—8 रेखा पर जोड नही आयेगा।

फैशनेबल बुशर्ट

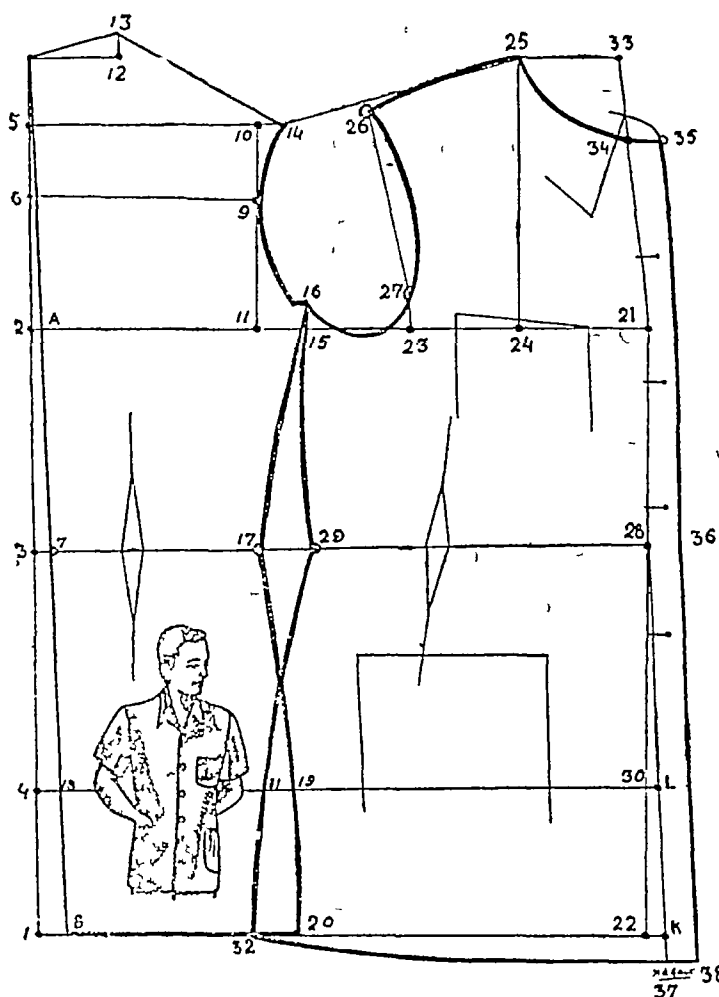
लम्बाई	सीना	कमर	सीट
72 सं० मी०	92 सै० मी०	81 सै. मी.	96 सै. मी.

पीठ चौड़ाई	कमर ऊँचाई
18 से० मी०	41 सै० मी०

पीछे का भाग (पीठ)—

0—1=पूरी लम्बाई+1 सै. मी.=73 सै. मी.।
0—2 सीने का $\frac{1}{4}$ अथवा स्केल का $\frac{1}{2}$=23 सै० मी०।
0—3 कमर ऊंचाई का नाप=42 सै. मी.।
4—3=0—3 का $\frac{1}{2}$
0—5=0—2 का $\frac{1}{4}$=6 सै. मी.।

बिन्दु **6**, 0—**2** के मध्य मे है।
0—**5**—**6**—**2**—**3**—**4**—**1** पर समकोण में रेखा खीची।

फैशनेबल—बुशशर्ट

3—**7**=**1** सै. मी. चित्रानुसार **0**—8 को सीधी रेखा से
0—8 रेखा पर कपडे का परत रहेगा। मिलाया।
बिन्दु 6 की अन्दर की रेखा से 9 पीठ चौडाई $+\frac{1}{2}$ से. मी.
बिन्दु 9 को ऊपर की ओर **10** तथा नीचे की ओर 11 से
0—**12** सीने के नाप का $\frac{1}{12}=7\frac{1}{2}$ से. मी। मिलाया।
12—**13**=**2** से. मी. और **10**—**14**=**1** से. मी.।
15—A सीने का $\frac{1}{4}$=**23** से मी।
15—**16**=1 से मी मुढ्ढे का आकार **14**—**16** बनाया।

7—17 सीने का $\frac{1}{6}$+4 से० मी०=20 से० मी० ।

18—19=7—17+1 सै० मी०=21 सै. मी. ।

पीठ की बगल का आकार 16—17-19—20 बनाया चित्रानुसार 1 सै० मी० का डाट ।

आगे का भाग—

21—A=सीने का $\frac{1}{2}$+ 6$\frac{1}{2}$ सै. मी.=51$\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

22 को 21 से समकोणित रेखा से मिलाया ।

21—23 सीने का $\frac{1}{4}$—2 सै० मी०=21 से. मी. अथवा स्केल का $\frac{1}{4}$—2 सै मी. ।

24—23=स्केल का $\frac{1}{6}$ अथवा सीने का $\frac{1}{12}$+2 सै. मी.=10 सै मी.

24—25 सीने का $\frac{1}{4}$+$\frac{1}{2}$ सै. मी.=23$\frac{1}{2}$ सै० मी० ।

चित्रानुसार 25—14 को मिलाया ।

25—26=पीठ का भाग 13—14 से $\frac{1}{2}$ सै. मी. कम ।

विन्दु 26 रेखा से $\frac{1}{2}$ से० मी० नीचे हैं ।

23—27=2 या 2$\frac{1}{2}$ सें. मी. और 26—27 रेखा खैंची ।

मुढ्ढे का आकार 26—27—16 चित्रानुसार बनाया ।

28—29 कमर के नाप का $\frac{1}{2}$+8 से मी.—17—7 ।

K—22=1 से० मी० और 28 से K तक चित्रानुसार रेखा खीची ।

31—30 सीट का $\frac{1}{2}$+6 से. मी.—18—19 ।

सामने के भाग की बगल का आकार 16-29-31-32 बनाया ।

K—32 जितना कर्व बनाने में आये उतना ।

33—25 सीने का $\frac{1}{12}$=8 सै० मी० ।

33—21 को चित्रानुसार मिलाया ।

33—34 सीने का $\frac{1}{12}$=8 सै. मी. ।

35—34=2 या 2$\frac{1}{2}$ से. मी. तथा 28—36=2 से. मी. ।

37—K=2 से. मी., 38—37=2 से. मी. ।

चित्रानुसार 1 सै. मी. का डाट लगाये ।

आस्तीन तथा कालर कमीज के अनुसार रक्खें ।

परीक्षा प्रश्नपत्र

सैकण्डरी स्कूल, हायर सैकण्डरी (प्रथम भाग) और हायर सैकण्डरी परीक्षा, १९६९

कला एव उद्योग (ARTS AND CRAFTS)

सिलाई कला
(TAILORING)

समय : $2\frac{1}{2}$ घटे पूर्णाङ्क—40

निर्देश:—

(i) रेखाचित्र बनाने हेतु, दी गई उत्तर-पञ्जिका के आकार के अनुसार कोई उचित 'पैमाना' मान लिजिये किन्तु चित्र के शीर्ष पर उसका निदर्शन अवश्य कीजिये ।

(ii) अधिक छोटे चित्रो मे अङ्क कम दिये जाते हैं; यह ध्यान मे रखते हुये अधिकतम बड़े आकार के चित्र बनाईये ।

(iii) रेखाचित्र की रचना-विधि पृथक् पृष्ठ पर अथवा चित्र पर ही लिखिये ।

(iv) उस रेखाचित्र मे कोई अङ्क नही दिये जायगे जिसके शीर्ष पर किसी भी पैमाने का सकेत नही किया गया है अथवा जो साकेतिक पैमाने के अनुसार नही बनाया गया है ।

1. "टाँका सीवन-उद्योग का मूल है ।" इस उक्ति की सत्यता सिद्ध कीजिये तथा तुरपन, बखिया तथा काज के टाँको की सीवन-उद्योग में उपयोगिता बताइये । 6

2 सीवन-उद्योग मे ग्राहकों के नाप लिखने के सिद्धान्तो पर प्रकाश डालिये ।

3 निम्नलिखित नापो के आधार पर एक मनीला शर्ट का रेखाचित्र प्रस्तुत कीजिए :— 8

सीना 36", गला 15", कन्धा चौड़ाई $8\frac{1}{4}$", लम्बाई 30", आस्तीन 10",

4 निम्नलिखित नापों के आधार पर एक 'ब्लाउज' का रेखा चित्र प्रस्तुत कीजिये:—

लम्बाई 16", सीना 30", कमर 26", कमर ऊंचाई 14", गला 15", कधा चौड़ाई 6".

5. निम्नलिखित मे से किन्ही चार पर सक्षिप्त टिप्पणियां लिखिये— 6

(i) टेनिस कॉलर, (ii) मिल्टन क्लॉथ, (iii) थ्रेड टेन्शन डिवाइस, (iv) स्लीव बोर्ड, (v) इगलीश लॅपल, (vi) कपड़े का फेस।

6. निम्नलिखित वस्त्रो के लिए कपड़े की आवश्यक मात्रा बताने के सूत्र लिखिये तथा उदाहरण देकर उन्हें समझाइये—

(i) ब्लाउज, जबकि कपड़े का अर्ज 36" हो। 2

(ii) कलीदार कुरता, जबकि कपड़े का अर्ज 50" से 54" हो। 2

(iii) सादा फ्रॉक, जबकि कपड़े का अर्ज 27" हो। 2

1970

(नोट—निर्देश: 1969 वर्ष के प्रश्न-पत्र के अनुसार ही हैं।)

1. एक कलीदार कुरते का (लखनवी कुरते का) चित्र बनाइये और यह भी बताइये कि इसको बनाने मे कितना कपड़ा चाहियेगा जबकि कपड़े का पना 45" हो। 8

लम्बाई **36"**, कन्धा $8\frac{1}{2}$", आस्तीन **25"**, गला **15"**, सीना **36"**।

उपरोक्त वस्त्र को पहनने के लिए उपयुक्त ऋतु कौन सी हैं ? उस ऋतु के अनुसार उपयुक्त कपड़े का नाम भी लिखिये।

2. नीचे दिए हुए नाप के अनुसार एक चूडीदार पायजामें का चित्र बनाइये— **7**

घुटने की लम्बाई **26"**, पूरी लम्बाई **40"** सीट **36"**, लवण घेर (घाई) **$12\frac{1}{2}$"**, पिंडली **13"**, एडी. **$12\frac{1}{2}$"**।

3 निम्नलिखित पोशाके बनाने के लिए कौन-कौन से नाप लेने की आवश्यकता होती है ? नियमनुसार (क्रमानुसार) लिखिये— 6

(i) मनीला बुश-शर्ट । (ii) सलवार ।

(iii) पायजामा ।

उपरोक्त पोशाको मे से किसी एक पोशाक के नाप लेनें की विधि का वर्णन कीजिये ।

4 आपकी सिलाई की मशीन मे निम्नलिखित होने वाली खराभियों को किस प्रकार ठीक करेंगे ? समझाकर लिखिये (कोई तीन)— 6

(i) कपडे का आगे नही खिसकना ।

(ii) कपडे का इकट्ठा होना । (iii) नीचे गुच्छो का पड़ना

(iv) असमान टाँके आना ।

5 पोशाको मे 'पैबन्द' का क्या महत्व हैं ?
पैबन्द कितने प्रकार के होते हैं ?
पैबन्द किस प्रकार लगाये जाते है, सविस्तार लिखिए ।

6 आपकी कक्षा मे बीस विद्यार्थियो के लिये 20 टेबलें हैं । प्रत्येक टेवल पर एक टेबलपोश रखना हैं । अगर आप को $1\frac{1}{4}$ मीटर पने का 20 मीटर कपडा दिया जाये और यह कहा जाये कि प्रत्येक विद्यार्थी एक-एक मीटर कपडा काटे तो बताओ कितने विद्यार्थी उपरोक्त टेबलो के लिए कितने टेबलपोश काटेंगे । 5

1971

(नोट—निर्देश : 1969 वर्ष के प्रश्न-पत्र के अनुसार ही है ।)

1 निम्नलिखित नापो के आधार पर एक पूरी आस्तीन के कमीज का चित्र सभी आवश्यक भागो (आस्तीन, कफ, कालर, तीरा व जेब) सहित बनाइये—

लम्बाई=80 से मी , सीना (चेस्ट)=90 से. मी., कन्धा

(शोल्डर)=42 से. मी., पूरी आस्तीन=58 से मी., गला (गर्दन) =36 से. मी., कमर ऊँचाई=42 से. मीं ।

2. निम्नलिखित नापों के आधार पर एक जनाने प्लेटदार पायजामे का चित्र बनाइये—

लम्बाई=90 सै. मी , सीट=80 सै. मी., घुटना-लम्बाई 50 सै. मी ।

या (Or)

निम्नलिखित नापों के आधार पर चूडीदार पायजामे का चित्र बनाइये :—

लम्बाई=102 से. मी., घुटना लम्बाई=60 से. मी., सीट= 90 से. मी., लवण घेर (घाई)=32 से., मी., पिण्डली=33½ से. मी , एडी=32 से. मी. ।

3 निम्नलिखित नापों के आधार पर एक साधारण फ्राक का चित्र सभी आवश्यक भागों सहित बनाइये :—

लम्बाई=55 से. मी., चोली लम्बाई=27 से मी. छाती= 60 से. मी., कमर=55 से. मी., कन्धा (शोल्डर)=23 से मी., आस्तीन=15 से. मी. ।

4. निम्नलिखित पोशाकों में कितने कितने कपड़े की आवश्यकता होगी ? पूर्ण विधि पूर्वक लिखिये । 6

(अ)पैन्टनुमा पायजामा (साधारण ऊँचाई के पुरुष के लिये) ।
(ब) जनाना कुरता (साधारण ऊँचाई की महिला के लिये) ।
(स)सलवार (साधारण ऊँचाई की महिला के लिये) ।

5. निम्नलिखित में से किन्हीं तीन की परिभाषा लिखिये:—6

(अ) गुनिया (स्क्वायर), (ब) घुटना-गद्दी,
(स) मेजर-टेप, (द)ट्रायल ।

6. आप नापों के सिद्धन्त से क्या समझते है ? पूर्णतया समझा कर लिखिये । 6